



LEVASSEUR
VERNIS



la marque
qu'il
préfère.



MESSIEURS

G. LEVASSEUR & C^{ie}

Ingénieur-Chimiste des Arts et Manufactures

Successeurs de l'ancienne

Maison DIDA

Fondée en 1847, et acquéreurs de la Maison

ALLIARD (1850),

vous offrent en matière de

VERNIS ET ENDUITS

à l'Alcool et à la Cellulose

les fruits de leur longue expérience et vous font part
de leur volonté de vous servir au mieux.



Compte Chèques-Postaux : 49.501
PARIS

— TÉLÉPHONES : —

ROQUETTE : 32-91

ROQUETTE : 09-59

(Paris et Seine)

14 à JUVISY (inter)

(Province)

— MAGASINS —

et

SALLE de DÉMONSTRATION :

22, Boulevard des Filles-du-Calvaire

PARIS (XI^e)

— USINE A DRAVEIL —

(Seine-et-Oise)

— USINE et MAGASIN : —

68 - 70, Rue du Transvaal

BRUXELLES-Anderlecht

— Registre de Commerce : PARIS n° 14741 — CORBEIL n° 114 —



Nous serons heureux d'avoir votre visite à nos
MAGASINS :

22, Boulevard des Filles-du-Calvaire, 22,
PARIS (XI^e);

68-70, rue du Transvaal,
BRUXELLES-ANDERLECHT

et de vous indiquer toutes les ressources que vous pouvez tirer de l'emploi de nos produits.

Une Salle de démonstration comportant le matériel nécessaire aux divers procédés d'application y est à votre disposition. Ainsi vous sont évités les recherches, les tâtonnements, la mise au point souvent si difficile (description, page 15).

IIIIII

Notre USINE, de conception tout à fait moderne et possédant un matériel perfectionné, est installée à

DRAVEIL (Seine-et-Oise), Téléphone 14 à Juvisy (*inter*)

et reste en relations constantes avec notre dépôt. Sa proximité de la grande gare de triage de JUVISY (P.-O. — P.-L.-M. et Grande-Ceinture) permet un acheminement particulièrement rapide de nos expéditions par fer.

Veuillez noter à ce propos que la correspondance de nos Clients de Province et de l'Etranger (sauf la Belgique), doit être adressée directement à Draveil.

Toutes les expéditions doivent être faites en gare Juvisy.



Pour la Belgique, la fabrication et les opérations commerciales sont assurées par la Société Belge d'exploitation de nos procédés, 68-70, rue du Transvaal, à BRUXELLES-ANDERLECHT.

Au
Clients
de l'ai
sants.

Qu

192

la liste
d'orgue
Fid
Cro
confir

Le
ment f
rangez-
besoin

TC B12196 941

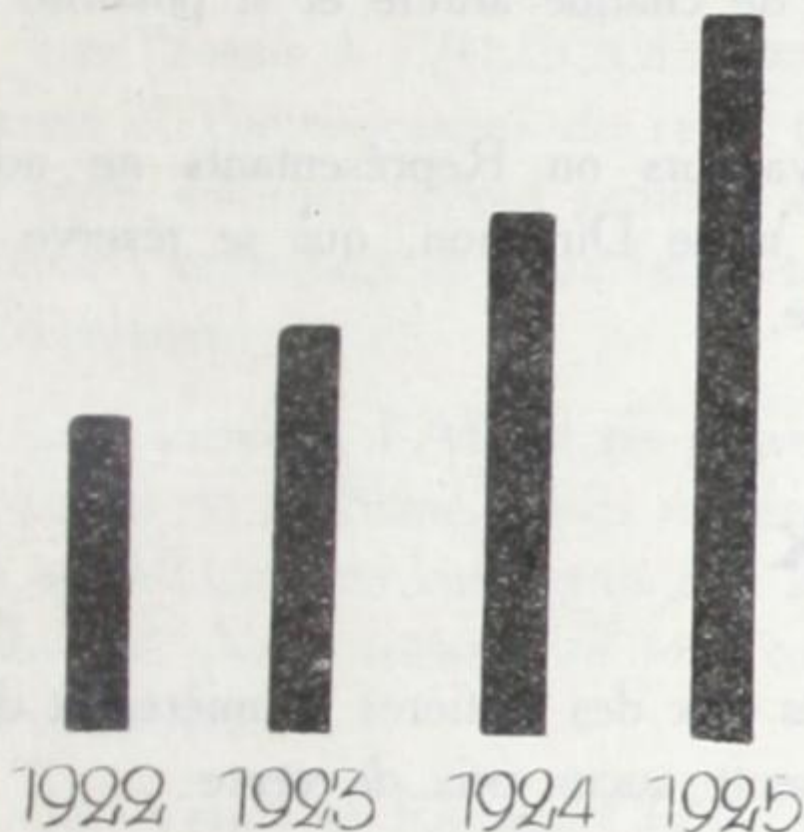
AVANT-PROPOS

Au seuil de ce nouveau Catalogue, nous remercions ceux de nos vieux Clients qui nous accompagnent depuis de longues années. Nous les remercions de l'aide constante qu'ils nous ont apportée, de leurs encouragements incessants.

Qu'ils nous permettent de leur dédier cette édition où ils retrouveront la description de leurs produits familiers.

Que les personnes que nous n'avons pas encore eu le plaisir de servir, trouvent ici l'expression de notre volonté de leur être utile.

Que pour se rassurer sur la façon dont elles seront suivies, elles considèrent ce graphique indiquant, — non le chiffre d'affaires, — mais les tonnages comparés sortis de notre Usine en ces dernières années.



la liste — plus longue chaque jour — de nos clients. Ne peut-on avoir d'orgueil à constater leur fidélité?

Fidélité veut dire « *Satisfaction* ».

Croyez-bien que si nous mécontentions notre Clientèle, notre succès ne se confirmerait pas longtemps.

|||||

Le format de cette brochure a été calculé de façon à rendre son classement facile parmi vos documents. Si elle ne vous intéresse pas immédiatement, rangez-là du moins pour la consulter, le cas échéant. Vous aurez certainement besoin un jour d'un des renseignements pratiques qu'elle contient.



TC B12196 941



CONDITIONS de VENTE

COMMANDES

Nous vous prions de nous adresser vos commandes par écrit; nous ne nous considérons comme engagés qu'après notre accusé de réception.

Pour éviter toute erreur, nous vous prions de mentionner avec précision dans vos commandes la référence exacte de chaque article et si possible la date de la dernière facture.

Les commandes remises à nos Voyageurs ou Représentants ne nous engagent qu'après approbation écrite de notre Direction, qui se réserve la faculté de les modifier par correspondance.

PRIX

En raison des variations constantes des prix des matières premières et des emballages, le présent Catalogue ne présente aucun prix de vente.

Demandez la liste spéciale de ces prix.

Les prix de ce tarif sont d'ailleurs sans engagement et modifiables sans préavis selon les fluctuations des cours. Nous ne sommes valablement engagés que par notre acceptation spéciale.

Les prix indiqués s'entendent pour marchandises prises nues, c'est-à-dire sans emballage, en nos magasins ou fabriques, en comptant et payables à Paris, quel que soit le mode de livraison et de recouvrement.

Nos traites, reçus, etc..., s'opposent à novation, à dérogation à cette clause attributive de juridiction. Toutes contestations seront jugées par les Tribunaux de Paris, seule compétence.

REMISES — CONDITIONS DE FAVEUR

Nous accordons volontiers des remises et conditions de faveur aux Commerçants revendeurs et aux Industriels ayant une consommation importante. Ces conditions spéciales sont indiquées par correspondance.

CONDITIONNEMENT

Les vernis sont débités en fûts; bonbonnes ou bidons; bouteilles dites de litre et de demi-litre; en flacons dits de quart, dixième et vingtième de litre. Par suite des irrégularités de fabrication en verrerie, nous ne pouvons garantir la contenance exacte des bouteilles et flacons.

Par douzaine, les flacons de dixième et vingtième de litre sont livrés en boîtes carton sans augmentation de prix.

Les Vernis à l'ALCOOL sont généralement logés en fûts bois, bonbonnes et dames-jeannes de verre (5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50 et 60 litres environ). Vous profitez alors le cas échéant de la différence du prix de l'emballage et de la faible tare qui en résulte dans le calcul des frais de transport.

Les Vernis à l'Alcool ne peuvent pas en général supporter le logement en bidons de fer-blanc, où ils se décomposent à la longue. Nous n'employons cet emballage pour ces vernis *que sur demande* et seulement pour les vernis ordinaires. Nous retirons *en tous cas* notre garantie pour le vernis livré en ces récipients.

Les Vernis et Enduits CELLULOSIQUES peuvent presque tous être logés en bidons fer-blanc avec bonne conservation. De même la mixture pour bronze liquide, les mixtions, vernis épargne, vernis gras et les dilutifs divers. Ces bidons, de toutes contenances, sont de deux types :

A goulot ordinaire pour les vernis fluides;

A large ouverture (genre boîte à lait) pour les Enduits épais ou les Laques chargées qu'il est nécessaire de remuer.

Enfin le logement en fûts pétroliers (180/200 litres) est employé sans garantie pour l'évaporation évaluée au maximum à 2 %.

EMBALLAGE

L'emballage est facturé au prix coûtant.

Nos caisses d'emballage sont de très belle qualité. Nous pensons qu'il est plus économique qu'il en soit ainsi. Vous aurez avec nos caisses le minimum d'ennuis.



Les caisses d'emballages sont à la charge de l'acheteur. Nous ne les reprenons pas.

Leur contenance correspond aux nombres de flacons suivants :

CAISSES de vingtièmes	CAISSES de dixièmes	CAISSES de 1/4	CAISSES de 1/2 litres	CAISSES de litres
3 flacons	2 flacons	1 flacon	»	»
6 —	3 —	2 —	»	»
8 —	»	»	1 demi-litre	»
12 —	7 —	»	»	1 litre
16 —	»	4 —	2 —	»
36 —	24 —	11 —	4 —	»
»	»	»	»	2 litres
60 —	36 —	16 —	6 —	3-4 —
144 —	72 —	32 —	15 —	5-6 —
156 —	96 —	45 —	16 —	7-9 —
168 —	120 —	60 —	24 —	10-12 —
240 —	144 —	72 —	30 —	13-16 —
300 —	180 —	78 —	40 —	17-20 —
336 —	204 —	98 —	48 —	21-25 —
460 —	250 —	116 —	56 —	30 —

Nous pouvons exécuter, sur demande, toutes caisses pleines ou à claire-voie pour bidons ou touries.

Les caisses d'exportation (bois simple ou doublées zinc ou fer-blanc) sont faites sur demande.

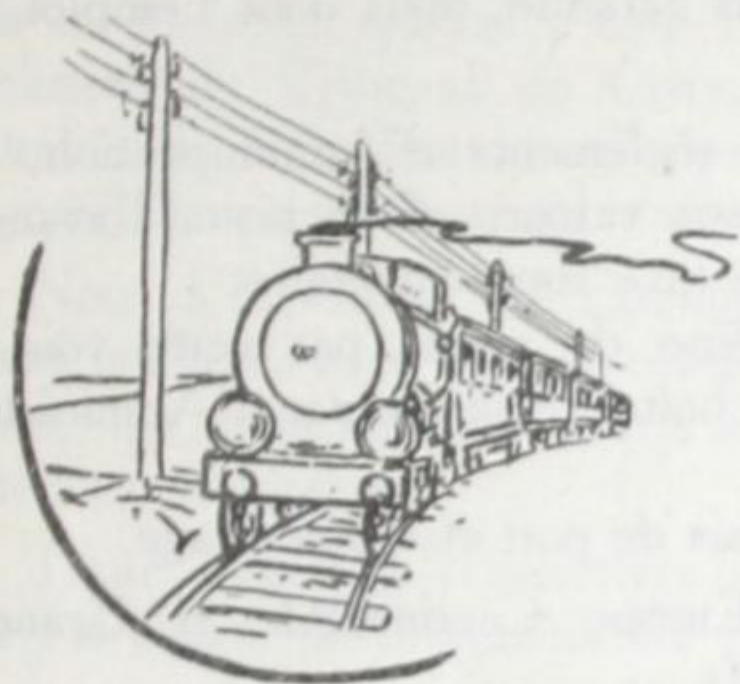
TRANSPORT, EXPÉDITIONS, LIVRAISONS

Les livraisons à Paris et en banlieue sont faites gratuitement à domicile, par les soins de la Maison, quelle que soit la quantité.

Les droits d'octroi sont à la charge de l'acheteur. Pour Paris, ils sont portés en sus sur la facture (0 fr. 70 au litre).

Pour la Province et l'Etranger, les expéditions sont faites aux frais des destinataires et à leurs risques et périls, sauf conventions contraires.

La plus grande attention étant apportée aux emballages et ceux-ci étant reçus en parfait conditionnement par le chemin de fer ou le transporteur, la Maison n'assume pas la responsabilité des accidents de casse ou d'avarie (articles 100 et 101 du Code de commerce) qui surviendraient pendant le transport. Les transporteurs sont seuls responsables et nous engageons formellement nos Clients à faire, en cas d'avaries constatées à la réception du colis, toutes réserves nécessaires vis-à-vis des Compagnies de transport. Ils sauvegarderont ainsi leurs intérêts.



Pour nous, toute commande remise au Chemin de fer ou à une Compagnie de transport est considérée comme livrée à notre Client et notre responsabilité cesse à partir de ce moment.

A défaut d'indications relatives au mode d'expédition (colis postal, domicile ou gare, grande ou petite vitesse), la Maison choisit la voie qui lui paraît la plus avantageuse pour le Client, mais décline toute responsabilité à cet égard.

Nous n'assurons la marchandise que sur demande expresse, renouvelée à chaque commande.

Le tarif des COLIS POSTAUX est applicable :

1° Jusqu'à trois kilogs pour :

Emballage en caisses : un litre — deux demi-litres — quatre quarts — dix dixièmes — dix-huit vingtièmes — vingt-quatre flacons carrés ou à rainures pour bronzes.

2° Jusqu'à cinq kilogs pour :

Emballage en caisses : deux litres — quatre demi-litres — huit quarts — dix-huit dixièmes — trente vingtièmes — quarante carrés ou à rainures.

3° Jusqu'à dix kilogs pour :

Emballage en caisses : quatre litres — huit demi-litres — seize quarts — trente-six dixièmes — soixante vingtièmes — quatre-vingt-quatre carrés ou à rainures.

Emballage en dame-jeanne : 7 l. 5 à 8 litres, sans garantie de casse.



Ces quantités de flacons s'entendent pour les vernis ordinaires; les émaux opaques, les vernis bronze liquide et en général tous les vernis pigmentés étant plus lourds, il y a lieu de réduire le nombre de flacons indiqués.

La Maison décline toute responsabilité concernant le bris des dames-jeannes employées comme colis postaux, les règlements de l'Administration prohibant cet emballage, qui est toléré sans garantie, mais dont l'emploi est économique.

LES ENVOIS PAR LA POSTE, vu les règlements d'Administration, ne concernent que de véritables échantillons sans valeur, affranchis à l'avance, et pouvant être recommandés moyennant une taxe supplémentaire.

On ne peut envoyer plus de un dixième de vernis par cette voie et sans garantie de casse, en employant les boîtes exigées par l'Administration.

Au prix du vernis on devra ajouter les frais de port et d'emballage.

Les expéditions pour l'ETRANGER (Europe Continentale et Grande-Bretagne) sont faites sous le régime des tarifs réduits d'Exportation ou Internationaux, lorsqu'ils existent. Le bassin de la Méditerranée et l'au delà de Suez sont desservis par Anvers, Bordeaux et Marseille.

L'Amérique du Nord, le Mexique, les Antilles, le Brésil et la République Argentine sont desservis par Anvers, Le Havre, Saint-Nazaire et Bordeaux.

Les retours de marchandises doivent être faits seulement après entente avec la Maison. Les récipients dépourvus de leur étiquette, les flacons, de leur cachet, ne sont pas repris.



DOUANES

Sauf indication contraire, nous déclarons pour les douanes étrangères la valeur approximative de la marchandise. En aucun cas, nous ne pouvons être rendus responsables des conséquences de déclarations insuffisantes, en l'absence d'instructions précises données à chaque commande.

PAIEMENTS

Les Clients qui n'ont pas de compte ouvert à la Maison sont priés de joindre aux demandes de moins de 10 francs la valeur en timbres-poste français; et au-dessus, en un chèque postal, chèque barré ou mandat-poste, afin d'éviter les frais très onéreux des envois contre remboursement.

Il
mandat-
tenant,
des chè

N
A défat
charge
lieu de
exclusiv
pluralité
de comp

Nou
place, q
poste. L
obtenons

Tout
il est d'

Com
Com

Seule
ouillée
vous gar
reprenant
non conf
nous per
nous est
Maison.

Quel
assurer le
serez ser

Les n
bien cepe
attention.

Il n'est pas accusé réception des couvertures par chèques postaux, mandat-poste ou mandat-carte au-dessous de 150 francs, le talon du mandat tenant, dans ce cas, lieu de reçu. Nous n'accusons pas réception non plus des chèques barrés tirés à notre ordre.

Nous acceptons en couverture tous chèques sur villes bancables de France. A défaut, nous tirons mandats à 30 jours sans escompte, timbre d'effet à la charge du Client. Nos traites ne comportent ni dérogation, ni novation au lieu de paiement qui est Paris. Toutes contestations seront de la compétence exclusive du Tribunal de Commerce de la Seine, même dans le cas de pluralité de défendeurs ou d'appel en garantie et nonobstant toute attribution de compétence résultant de clauses marginales.

Nous n'expédions à l'Etranger, sauf lorsque nous avons dépositaire sur place, qu'après avoir reçu le montant en espèces, chèque sur Paris ou mandat-poste. La monnaie étrangère n'est acceptée que pour le prix que nous en obtenons au change.

Toute demande d'ouverture de compte doit être accompagnée, comme il est d'usage, de références sur Paris.

Compte de Virements : Banque de France, Paris-Bastille.

Compte de Chèques Postaux : 49.501, Paris.

GARANTIES

Seule l'Usine spécialisée, ayant derrière elle un long passé de succès, outillée de plus de façon moderne et disposant d'un stock important, peut vous garantir la régularité absolue de la qualité. Nous prouvons ceci en reprenant à nos frais, sans discussion, tout produit qui serait manifestement non conforme à l'échantillonnage fourni ou aux livraisons précédentes, car nous pensons qu'une vente immédiate est peu de chose : l'essentiel pour nous est de gagner votre confiance et de faire de vous *un ami* de notre Maison.

Quelle que soit la matière que vous traitez, nous sommes sûrs de vous assurer le maximum de satisfaction : pour la qualité, pour la façon dont vous serez servi, pour le prix.

RÉCLAMATIONS

Les réclamations sont de ces choses que nous cherchons à éviter. Croyez bien cependant que nous les examinons le cas échéant avec la plus grande attention.



Nous mettons toute diligence pour exécuter les ordres dont on nous honore, mais nous n'assumons aucune responsabilité si, pour un motif quelconque, la livraison ne peut se faire à la date indiquée.

Tant que la commande n'aura pas été annulée, le Client sera tenu d'en prendre livraison ; il devra l'accepter si elle est en route au moment où nous recevons contre-ordre. Les produits commandés spécialement seront livrés dans le délai le plus rapide, suivant les circonstances, et ne pourront en aucun cas être repris par la Maison.

Toute commande faite selon notre prix courant implique acceptation des susdites clauses.



EMPLOI DES VERNIS



Nous attirons votre attention sur l'intérêt que présentent pour vous les pages qui suivent. Nous y avons cherché à vous donner de suite les renseignements que vous-même n'auriez tiré que de nombreuses et parfois décevantes recherches ; les idées générales aussi — et les petits tuyaux — que vous auriez dégagés de vos expériences ; les trouvailles de milliers de praticiens. Vous pourrez y voir tout ce qui vous intéresse. Tout ce bûche pratique, utile, nous l'avons classé, non dans une liste classique des produits, mais dans l'ordre logique des idées.

Voulez-vous lire ces pages ? Elles sont servies, tassées, mais nous les croyons riches en suggestions pratiques. Voulez-vous les lire et nous dire si l'effort fait pour vous établir cet exposé neuf, et d'esprit et de forme, vous intéresse.

Ainsi nous pensons avoir réalisé notre but : mériter votre confiance, non pas en vous chargeant de marchandises inutiles, mais en vous rendant un réel service, tout en accomplissant notre devoir de vendeurs.



Les vernis doivent être appliqués dans des ateliers chauffés, surtout l'hiver (20° minimum) et à l'abri de l'humidité qui les fait blanchir. Les objets doivent être propres, exempts de poussières et de matières grasses. Un vernis posé sur une pièce humide ou imparfaitement décapée reste sans adhérence et n'acquiert point de brillant.

Pas de feu libre dans l'atelier. Il est préférable de tiédir les objets à vernir, lorsque cela est possible naturellement, avant la pose du vernis (20°) et surtout après (35-37°). Cette méthode est seulement contre-indiquée pour certains vernis épais contenant des solvants excessivement volatils (acétone et dérivés) qu'un objet chaud fait buller.

Les pinceaux seront tenus souples par des lavages fréquents à l'alcool méthylé (pour les vernis à l'alcool) ou aux dilutifs appropriés (pour les vernis cellulósiques). Il est bon d'en posséder une collection suffisante pour les différentes couleurs et grandeurs de pièces.

Le cas échéant, les appareils de pulvérisation — dont nous donnons une description détaillée plus loin (voir page 13) — doivent être toujours tenus méticuleusement propres, surtout si on effectue des changements de couleurs fréquents. Il y a alors intérêt à projeter après le changement un peu du nouveau vernis avant de commencer le travail, afin de purger l'appareil. Nettoyer après usage les parties des appareils en contact avec le vernis. Employer l'alcool fort pour les vernis à l'alcool, ou le dilutif correspondant au vernis cellulósique utilisé.

L'épaisseur et la viscosité des vernis étant fort différentes selon leur nature, il est bon, lorsqu'on doit travailler des produits de consistances différentes, de se munir auprès du fabricant, d'ajutages de plusieurs diamètres.

Les cuves employées pour le vernissage au trempé doivent être choisies en matière inattaquable (verre, grès, porcelaine, fonte émaillée). Leur forme doit être étudiée de façon à laisser le passage facile des objets à tremper, en ne présentant cependant que la surface d'évaporation la plus faible possible. Si on laisse séjourner le vernis dans la cuve, la prendre d'un bord bien plan et la munir d'un couvercle s'ajustant exactement pour l'en recouvrir pendant les intervalles de travail. Dans ce cas, il est bon de décanter de temps en temps le vernis, pour retirer ce que le fond pourrait contenir de malpropre. On essuie aussi et nettoie la cuve — sans eau — de préférence au dilutif de lavage n° 1567, puis remplit à nouveau de vernis frais.

Les récipients doivent être tenus bien bouchés pour éviter l'épaississement du vernis par évaporation. On évite l'adhérence du bouchon de liège au goulot en le paraffinant ou en interposant un linge fin et propre. Un vernis évaporé jusqu'à consistance sirupeuse ne peut plus être régénéré, même par addition d'alcool 95° ou de dilutif approprié. Il en est de même s'il est devenu poisseux. Le maximum d'adjonction est généralement de un dixième de diluant pour 9/10 de vernis.





PULVÉRISATION

Il est un mode d'application des vernis et des laques à l'alcool et à la pyroxyline dont la vulgarisation relativement nouvelle prend chaque jour plus d'extension à cause de la facilité d'emploi et de l'économie qu'il procure. Nous voulons parler de leur vaporisation.

De même que nous nous trouvions en tête du progrès en créant, dès 1893, nos premières séries de vernis celluloseux au trempé, de même nous avons suivi depuis plus de vingt ans l'apparition et l'évolution du vernissage par pulvérisation.

Nous possédons, à l'heure actuelle, une collection très complète de produits allant de la décoration (verre, bois, étoffe, métaux) jusqu'au emploi de grosse industrie (chimisterie, carrosserie, etc...)

La vaporisation, ou à plus proprement parler l'extrême division du vernis transformé en un brouillard se déposant uniformément sur les objets traités, s'obtient à l'aide d'appareils de différentes marques dont le schéma (page 13) explique le fonctionnement.

Notre installation de démonstration montée à notre Magasin même, Boulevard des Filles-du-Calvaire, possède plusieurs de ces appareils. Nous nous faisons un plaisir d'en expliquer le fonctionnement à nos Clients. De même pouvons-nous les guider impartialement dans le choix de la marque la plus appropriée à l'usage auquel le pulvérisateur serait destiné.

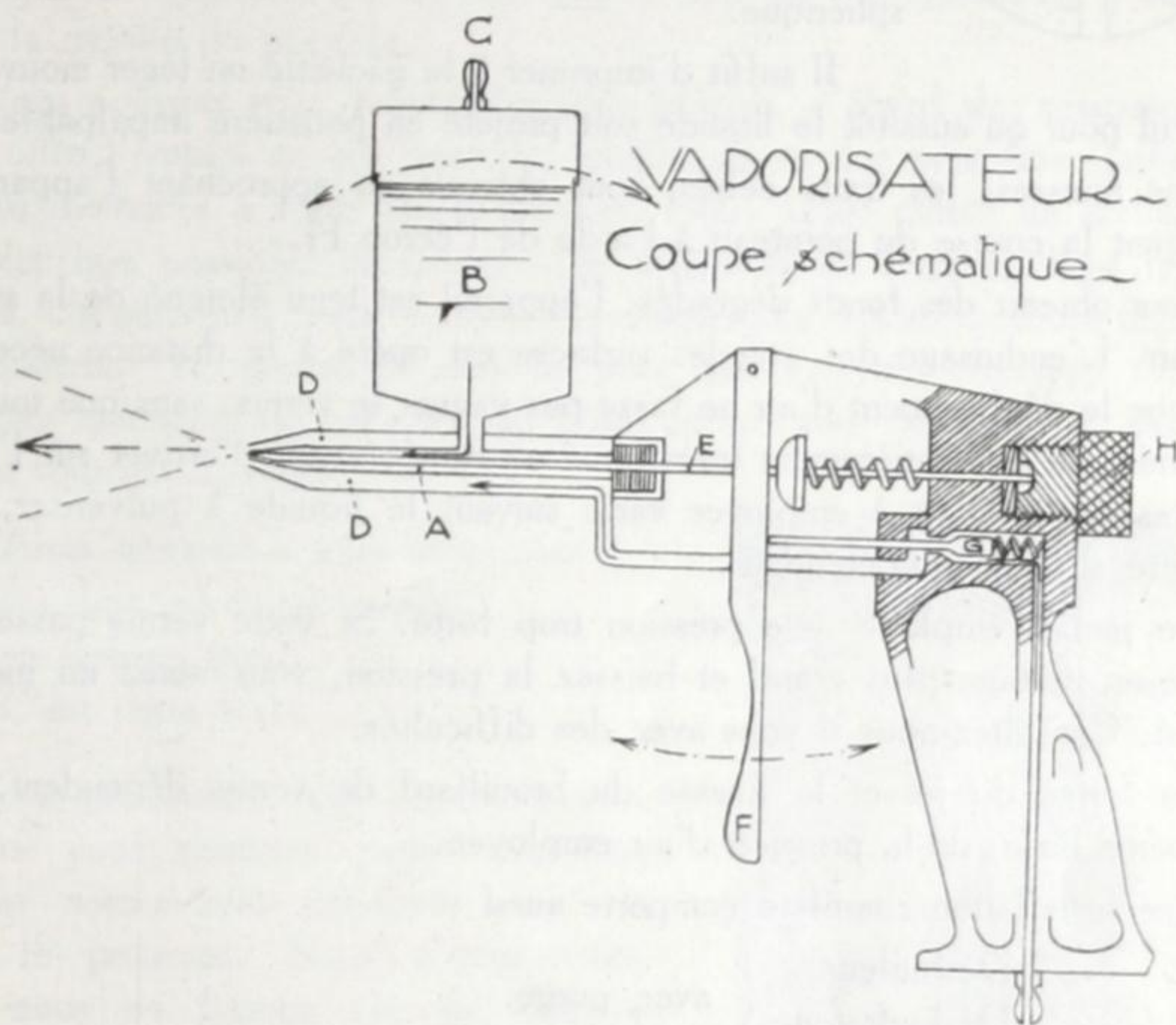
Dans le principe, nous retrouvons le classique vaporisateur de parfumerie (aspiration par dépression, dispersion). L'air comprimé, provenant d'une source quelconque, détendu à la pression voulue, injecté par une commande à gâchette, fait succion sur le liquide (sur lequel on peut amener encore une pression supplémentaire dite surpression) et le transforme en fines gouttelettes.

Tout ce qui est liquide peut se vaporiser par cet appareil. Néanmoins le travail physique particulier imposé au vernis exige des produits absolument spéciaux et longuement étudiés pour cette application. Si vous craignez les déboires, n'employez que des vernis vraiment mis au point pour la vaporisation.

Le gros avantage de ce procédé, au point de vue industriel, réside dans la rapidité d'exécution et dans sa régularité. N'importe qui d'ailleurs peut, sans long apprentissage, manier cet appareil plus facilement qu'un pinceau. Au point de vue décoratif, on peut à volonté les couleurs unies ou dégradées, on reproduit facilement les pochoirs, etc...

Nous avons, pour chaque utilisation, le produit approprié. Pour nous votre problème, pour sommes sûrs de le résoudre à votre satisfaction.

Nous possédons nous-mêmes, tant à notre Usine qu'à notre Magasin, 22, Boulevard des Filles-du-Calvaire, des installations complètes pour l'étude et la démonstration de nos fabrications. Vous userez de ces installations et du personnel qui y est uniquement affecté, pour étudier l'adaptation de cette méthode à votre propre production.



Nous avons dit que cet appareil marchait sous pression d'air comprimé : pour cela, une pompe avec réservoir lui est adjointe, qui le lui distribue. La pression variable et trop élevée du réservoir chargé par le compresseur, est ramenée et maintenue constante à l'aide d'un détendeur.

Pour les petits débits, le groupe compresseur est remplacé par une bouteille d'acide carbonique liquéfié. L'inconvénient de ces bouteilles est de ne jamais donner un gaz parfaitement anhydre.

Les liquides très légers peuvent être passés dans des appareils réduits fonctionnant à la pompe à pied ou même à la poire à main.

Le Pulvérisateur (schéma), se compose d'un cylindre creux A par où arrive le liquide contenu dans un réservoir B, dans lequel on peut faire agir une pression (surpression) d'air s'exerçant par l'orifice C. Le cylindre A terminé par un ajutage d'un diamètre calculé, est lui-même contenu dans un cylindre D par lequel arrive l'air de succion. Un pointeau E actionné par une gâchette F, vient boucher l'orifice de l'ajutage A, en même temps que l'air est libéré par la soupape G.



Les jeux de buses portent souvent des numéros référence. Ces numéros correspondent en général au volume approximatif débité en une heure par l'appareil, alimenté sous pression de 3 kilos environ. Le volume est compté en mètres cubes d'air à la pression atmosphérique.

Il suffit d'imprimer à la gâchette un léger mouvement de recul pour qu'aussitôt le liquide soit projeté en poussière impalpable.

Les finesses, les traits déliés, sont obtenus en approchant l'appareil et diminuant la course du pointeau à l'aide de l'écrou H.

Pour obtenir des fonds dégradés, l'appareil est tenu éloigné de la surface à vernir. L'enduisage des grandes surfaces est opéré à la distance nécessaire pour que le déplacement d'air ne fasse pas vaguer le vernis, sans que toutefois ce dernier ne soit entièrement transformé en fumée avant d'arriver sur l'objet. La pression de l'air à employer varie suivant le liquide à pulvériser, d'où nécessité d'un mano-détendeur.

Ne jamais employer une pression trop forte. Si votre vernis passe mal, prenez un ajutage plus grand et baissez la pression, vous aurez un meilleur résultat. Consultez-nous si vous avez des difficultés.

La forme du jet et la finesse du brouillard de vernis dépendent, pour une même buse, de la pression d'air employée.

Une installation complète comporte aussi :

Déshuileur	} avec purge.
Déshydrateur	
Filtre pour les poussières.	

Nous recommandons les réchauffeurs sur tuyauterie (généralement par résistance électrique), après la détente.

Les appareils à gros débit, ou passant des liquides à viscosité élevée, comportent, nous l'avons dit, un réservoir à surpression. La surpression — donnée par un détendeur spécial — est généralement comprise entre le quart et le huitième de la pression détendue utilisée pour la succion. L'exagération de surpression amène des bulles au sein du vernis en cours de séchage.

Si l'appareil se bouche, démontez la buse et nettoyez-la. Ne grattez jamais avec un objet métallique, vous risqueriez de modifier la forme et le débit du jet. Après chaque passage, nettoyez à l'alcool ou au dilutif, par purge.

IIIIII

DÉMONSTRATION — MISE AU POINT

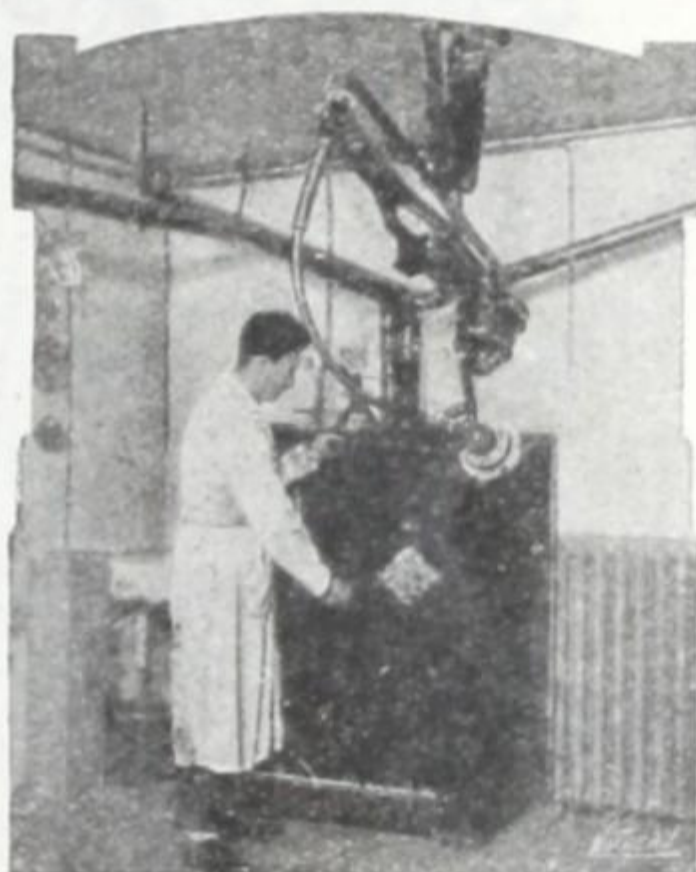
Nous n'avons que trop souvent constaté les difficultés de tous ordres dans lesquelles se débattent parfois nos Clients pour ne pas chercher à y remédier dans la mesure du possible.

Nous pouvons vous donner une idée précise, d'abord des ressources que vous offre l'emploi de nos produits; ensuite de ce que peut être l'adaptation de nos méthodes à votre cas particulier. Nous avons monté un atelier aussi complet que possible, comportant les ustensiles et l'appareillage les plus usuels. Un personnel averti y recherche chaque jour des applications nouvelles. Ce matériel, ce personnel sont là pour vous servir. Usez-en. Apportez quelques spécimens de votre travail. Dites ce que vous désirez faire; expliquez ce qui vous embarrasse.

Ainsi travaillons-nous avec vous
vraiment en collaborateurs;
en usagers aussi.
C'est notre force :

Nous produisons juste et connaissons
ce que nous vendons, parce que nous
l'avons *nous-mêmes* employé avant de
vous le proposer. Nous n'improvisons
pas; nous ne faisons pas de théories
abstraites, nous cherchons à vous donner
ce qui vous intéresse pratiquement : le
produit qui convient.

En dehors des démonstrations chez nous — entièrement gratuites, est-il
besoin de le dire ? — nous pouvons vous envoyer sur place un metteur au
point, vernisseur expérimenté, après entente sur l'indemnité à lui allouer.
Nous ne faisons aucun bénéfice sur ces déplacements.



COMMUNICATION

Proximité des gares de :
Bastille (EST); Lyon (PLM);
Orléans (PO); Est et Nord

MÉTRO: { Ligne n° 3: Oberkampf.
Ligne n° 5: République.

AUTOBUS

- D. Porte de Neuilly — Filles du Calvaire : Filles du Calvaire
- E. Madeleine — Bastille : descendre à Filles du Calvaire
- F. Porte d'Asnières — les Halles : descendre à Baumarchais
- K. P^{de} de Rungis — P^{de} République : Rue Vieille du Temple
- L. P^{de} de St Ouen — P^{de} de Montreuil : Boul. des Filles du Calvaire
- N. Lac St Fargau — Louvre : Place de la République
- O. Ménilmontant — Montparnasse : Boul. des Filles du Calvaire
- Q. Plaisance — Porte des Lilas : Boul. des Filles du Calvaire
- W. R^d Point Villette — Luxembourg : descendre Place de la République
- Z. Grenelle — Bastille : descendre à la Bastille
- A.D. Champ de Mars — République : Rue de Bretagne
- A.E. St-Lazare — Gare de Lyon : Filles du Calvaire
- A.O. Porte de la Chapelle — Pl. d'Italie : Oberkampf
- A.T. Porte Neuilly — P^{de} Voltaire : Oberkampf
- A.U. Picpus — St-Lazare : descendre Rue Davel
- BA. P^{de} de Vincennes — Opéra : Oberkampf

TRAMWAYS

- Lignes n° 3-4-13 A-13 B-14-27-91-92 : descendre P^{de} de la Bastille
- Lignes n° 11 B-50-51-118 : descendre Place de la République
- n° 6 A. Vincennes — Louvre : Rue Oberkampf
- n° 6 B. Nogent — République : descendre Rue Oberkampf
- n° 10. St Ouen — P^{de} Clignancourt — Bastille : d^{re}
- n° 11 A. St Ouen — Nation — St Mandé : d^{re}
- n° 22. Montreuil — Nation — République — Louvre : d^{re}
- n° 24. Charenton Ecoles — République : Filles du Calvaire
- n° 30. Etoile — Place Blanche — Bastille : Rue Oberkampf
- n° 31. Etoile — Mairie du XVIII^e — Bastille : d^{re}



NOTA. — Nous nous réservons expressément la faculté, sans en informer préalablement notre clientèle :

1° De supprimer certains articles figurant dans cette nomenclature ;

2° D'apporter aux produits décrits les modifications que nous jugerons utiles pour un meilleur rendement ;

3° De modifier la forme et le genre de décoration des étiquettes et flacons et de leurs boîtes.

II^{ème} partie

VERNIS POUR MÉTAUX

Lisez la liste de nos services. L'instant passé à cette lecture n'est pas du temps perdu.

Qu'avez-vous à traiter aujourd'hui ?...

Veuillez jeter un coup d'œil sur les possibilités que nous vous offrons.

Nous avons à votre disposition pour protéger de l'oxydation ou pour recouvrir les cuivres, bronzes, maillechort, nos conservateurs et vernis imitation de dorure, employés dans la lustrerie, l'article d'éclairage, la cuivrierie d'ameublement; nos vernis pour optique et instruments de précision (Marques DIDA et ALLIARD), employés dans les industries de la jumelle (demander nos colles pour prismes), de l'horlogerie, de la lunetterie et de l'appareillage de précision ou électrique qui nous prennent aussi nos divers vernis isolants. Nos noirs demi-mats et double-mats Emaillöid, 1708, ou opaques mats



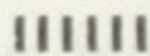
trouvent leur emploi dans ces industries, comme nos Glacellines à froid, de couleurs émaillées transparentes, pour les plaques gravées, la bijouterie deuil ou le damasquiné. On emploie aussi pour les porte-mine, porte-crayons, stylographes nos derniers Majolic B et 1692, émaux opaques brillant de toutes couleurs, pour la trempe ou le vaporisateur. Les fermoirs de sac et de porte-monnaie, l'argenture sont trempés dans notre Emailline ou notre Zapon 1347; pour préserver le métal ou imiter l'or galvanique; les épingles, la bouclerie de tous genres, la bijouterie fantaisie sont recouverts soit d'Amidol or ou incolore, soit de Surfins de couleurs transparentes (100 nuances), soit de Zapon encore. La literie demandant nos noirs amylocétiques, nos ors 1486 ou 1542 pour le cuivre poli, ou nos vernis à bakeliser.

Les pièces en fer ou en acier sont passées au Conservateur pour armuriers. Les fonderies, la quincaillerie, la taillanderie emploient pour la tôle et la fonte nos noirs courants n° 2 ou le noir épais 457, en dehors des vernis pour modèles décrits à la partie « Vernis pour Bois ». Les objets plus soignés sont traités au pinceau, au vapo ou au bain, aux opaques mats, aux Emailloids ou au n° 1692 noir.

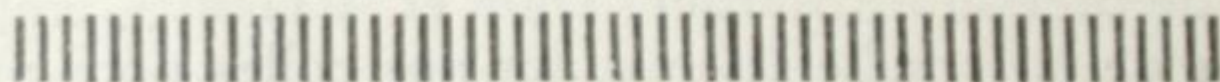
Les jouets fer-blanc sont décorés aux Xylines ou aux vernis à la flamme, de même que la bimbeloterie et certains articles de Paris. Les fabricants de capsules, de paillons et de tubes d'étain utilisent depuis de longues années nos souples vernis pour capsules.

L'industrie importante des patineurs sur Bronze et Zinc emploie nos vieilliss genre Barbedienne et autres Mixtions spéciales.

Pour vous convaincre définitivement, vous demanderez autour de vous ce qu'on pense de nos produits. Vous verrez que vous pouvez nous faire confiance.



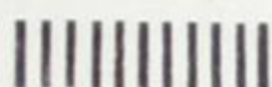
Nous mettons à votre service l'expérience de trois générations et le modernisme de nos méthodes et de notre matériel.



I. VERNIS

POUR

BRONZE ET DORURE



PREMIER GROUPE

Imitation de dorure, genre or moulu.

Le procédé que nous décrivons ci-dessous, qui permet d'obtenir sur le cuivre et ses alliages l'aspect de l'or véritable, est un des exemples les plus intéressants d'application de nos produits. Il n'est d'ailleurs pas osé d'affirmer que ce vernissage rivalise comme solidité avec la dorure galvanique. En effet, le vernis or, tout en donnant au métal la nuance voulue, le protège contre l'oxydation en lui conservant son éclat, alors qu'un dépôt galvanique trop mince laisse des manques où le cuivre à nu ne tarde pas à se vert-de-griser.

Nous n'insisterons pas sur l'économie considérable présentée par notre procédé, dénommé aussi vernis d'or, poli-vernis.

Inventés par Alphonse DIDA, en 1847, les vernis imitation de dorure jouissent aujourd'hui d'une si universelle estime, que de nombreuses contrefaçons sont parvenues à notre connaissance. Elles s'exercent surtout sur la présentation de notre produit, le nom, l'étiquetage, les références. Pour être garanti, vous exigerez sur chaque flacon la signature :

Ces vernis, fabriqués actuellement à l'aide de méthodes absolument modernes, sont la résultante de notre longue expérience et d'une technique particulièrement avertie des derniers progrès réalisés dans le traitement chimique des gommes et des solvants.

Notre ancienneté est pour vous une garantie de l'excellence de notre fabrication.



Ces vernis sont très fluides et d'un emploi relativement facile, quoique siccatifs.

Ils s'appliquent sur *cuivre, bronze, laiton, maillechort, argent*, etc. On les pose à froid sur le métal très propre et très sec, ayant subi la série suivante des opérations dites de DÉCAPAGE :

1° RECUISON OU DÉGRAISSAGE. — Opération exécutée au rouge sombre ou à la solution de potasse caustique bouillante.

2° DÉROCHAGE. — Bain de déroche :

{	Acide sulfurique ou vitriol à 66° B....	2 litres.
	Eau ordinaire	20 —

Lavage à grande eau.

3° PASSÉ A L'EAU-FORTE. — Bain :

{	Acide nitrique 36° B.....	1 litre.
	Sel marin.....	parties égales. 2 poignées.
	Suie calcinée.....	

Passé au noirci, puis au bain précédent affaibli. — Lavage à grande eau.

4° PASSÉ AU BAIN DE BLANCHIMENT. — Bain constitué par le mélange :

Acide nitrique 36° B.....	2 litres.
Acide chlorhydrique 22° B.....	0.100.

On éteint ce bain avec de la grenaille de cuivre.

Puis ajoute :

Acide sulfurique 66° B.....	3 litres.
-----------------------------	-----------

On laisse refroidir 48 heures, décante et ajoute au bain :

Acide nitrique 36° B.....	1 litre 500.
Suie calcinée	2 poignées.

On plonge les objets 2 secondes, lave immédiatement à grande eau.

5° GRATTE-BOSSAGE. — *Brunissage ou polissage* (s'il y a lieu).

6° PASSAGE A L'EAU ACIDULÉE. — Eau ordinaire rendue salée à la langue, mais non acide, par quelques gouttes d'acide sulfurique.

7° RINÇAGE A L'EAU BOUILLANTE.

8° SÉCHAGE ET ÉTUVAGE.

Les pièces étant parfaitement sèches sont ensuite vernies lorsqu'elles sont tièdes ou à peine refroidies (surtout en hiver).

Les vernis sont versés dans un petit godet en verre, conique, portant un fil de laiton diamétralement tendu à la partie supérieure.

Vous emploierez des pinceaux en putois ou en ours, de formes et de grosseurs appropriées à la dimension des pièces à vernir.

Le *vernissage des grands unis* s'exécute en étalant le vernis à grands traits avec un putois essoré, en allant de haut en bas, observant de ne pas repasser sur la partie déjà couverte et de ne pas croiser les coups de pinceau. — Evitez les bulles d'air, coulures, surépaisseurs et oubliettes (cuivre laissé nu).

Le *vernissage des ciselés à reliefs multiples* s'obtient en épongeant ou ressuyant au blaireau ou au pinceau spécial en soies blanches (ébouffoir) la pièce vernie au putois. Les deux pinceaux se tiennent de la même main, dans le même plan et perpendiculairement l'un à l'autre; le putois est tenu comme un crayon, le blaireau à ressuyer est serré dans la paume de la main. Le vernisseur parcourt avec le putois une partie de la pièce, en décrivant une série d'ondes (en forme de C) se touchant entre elles; puis, sans transition, ressuie, en frappant vivement par coups normaux la pièce aux endroits où le vernis n'est pas sec. — La pièce vernie est séchée aussitôt à l'étuve ou sur un réchaud de poussier à combustion lente. — Ne pas dépasser 36 centigrades.

La pièce étant encore tiède, on *réchampit les brunis*. Au moyen d'un linge fin coiffant le bout du doigt, vous prenez du *conservateur pour métaux*.

Vous passez le doigt sur les brunis en appuyant et, sans revenir sur sa trace, vous enlevez le premier vernis en y laissant du même coup le vernis à réchampir. — Evitez les coulures. — On peut aussi ressuyer les brunis à l'alcool au moyen du linge, puis passer le conservateur avec un pinceau pointu en martre.

Nos vernis *Amidol*, *Cellosine*, peuvent aussi être utilisés pour cet usage.

VERNIS A RÉCHAMPIR :

- 1° *Incolore pour métaux n° 1.*
- 2° *Incolore pour métaux n° 2, plus brillant que le précédent.*
- 3° *Conservateur pour métaux (teinté).*
- 4° *Mixtion Or moulu teintée. Plus brillant que le précédent.*
- 5° *Amidols A ou B incolore; Cellosine incolore.*

MÉLANGES POUR TEINTES. — Nécessités par les nuances à obtenir, la couleur du métal, le goût de l'acheteur.

N° 1. *Orange jaune, Orange rouge, Conservateur (parties égales).*

Siccatif, très dur, inattaquable aux huiles et essences, belle teinte d'or pour laiton. — Pièces de lustre. — Appliques, suspensions, etc., etc.



N° 2. *Or jaune ancien, Or rouge ancien, Mixtion* (parties égales).

Pose très facile, moins siccatif que le précédent. — A tiédir au réchaud. — Bronzes et grandes pièces d'ameublement, etc.

N° 3. *Or jaune nouveau, Or rouge nouveau, Conservateur nouveau* (parties égales).

Très siccatif, sèche de lui-même. — Convient aux articles bon marché. Lampes à pétrole, chandeliers, etc.

Le *genre hollandais* s'obtient en ajoutant au vernis à réchampir (Conservateur) une petite proportion de vernis *Or* ou *Orange*.

Mêmes mélanges pour les *Amidols* et *Cellosines*, en remplaçant le conservateur par les *Amidols* ou *Cellosines* incolores.

La modification des nuances s'exécute avec les vernis suivants :

Jaune extra (Or vert).

Jaune double (Or très jaune).

Rouge extra (Or très rouge).

Pour les laitons verdâtres, dans les mélanges 1 et 2, introduisez du *Rouge extra*. — Sur cuivre rouge, remplacez l'*Orange rouge* ou l'*Or rouge* par le *Jaune double* ou le *Jaune extra*. — Sur métaux blancs (argent, nickel, maillechort), l'imitation de dorure s'obtient avec l'*Or jaune*, contenant du *Jaune extra*.

L'éclaircissage des vernis ne peut s'exécuter qu'avec de l'alcool fort (39° Cartier, 94° centésimaux) pour les vernis à l'alcool, ou avec le dilutif approprié, pour les vernis à la cellulose, chacun de ces vernis possédant un dilutif particulier.

Une pièce, devenue terne après vernissage, doit être lessivée et revernie. On peut parfois sauver un tel cuivre, en étalant rapidement une couche de conservateur. Le vernissage exige une grande propreté et beaucoup de soins.

1° VERNIS ANCIENS

à l'alcool

Marque A^{re} DIDA.

Or vert, genre or moulu (ancien).

Or jaune, or moulu (ancien).

Or, genre or moulu (ancien).

Or rouge, or moulu (ancien).

Applicables sur cuivres fondus ciselés, cuivrierie d'ameublement, éclairage, etc...

Orange (teinte d'or sur cuivre) (ancien).

Orange jaune (ancien).

Orange rouge (ancien).

Conviennent aux grands unis.

Ces vernis ont une teinte or franche, d'un grand éclat. Comme nous ne pouvons avoir un vernis tout préparé pour chaque teinte désirée, il est nécessaire d'allonger ces ors :

Pour couper les vernis or
Mixtion, genre or moulu.
Conservateur pour métaux.
Conservateur incolore n° 1.
Conservateur incolore n° 2.

Pour modifier la teinte des vernis or
Jaune extra (or vert).
Jaune double (or très jaune)
Rouge extra (or très rouge).

2° VERNIS NOUVEAUX

à l'alcool

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Créés en vue de satisfaire aux demandes de notre clientèle spéciale, ces vernis, sans être comparables aux précédents pour la qualité et la durée, sont très suffisants pour les articles moyens, tels que lampes à pétrole, suspensions d'ateliers, etc.

Or vert nouveau.
Or jaune nouveau.
Or rouge nouveau.
Orange jaune nouveau.
Orange rouge nouveau.

Pour couper ces vernis on emploie :
Conservateur nouveau.
Blond pour métaux.
Blanc pour métaux.

3° VERNIS ORDINAIRES

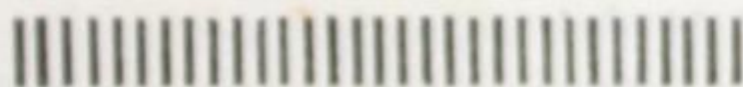
à l'alcool.

Ces vernis d'usage courants sont destinés au vernissage de la lustrerie d'exportation, de l'article de bazar, tous objets bon marché.

Or vert n° 390.
Or jaune n° 299.
Or rouge n° 300.

Pour coupage :
Blond conservateur n°s 830 et 2017.
Blanc conservateur n°s 223 bis et 1876.

Voyez aussi au quatrième groupe : *Amidols. Cellosines, Email-line.*





DEUXIÈME GROUPE

**Imitation de dorure,
genre or mat.**

IIIIII

Imitation du bois doré, sur cuivre estampé ou fondu, maté au bain.

Nous rappelons à notre clientèle que nous sommes uniquement spécialisés depuis 1847 dans la fabrication des vernis à l'alcool et que la compétence en cette matière ne s'improvise pas.

Ne dites jamais non plus : ce vernis est trop cher. La qualité reste alors que le prix est depuis longtemps oublié.

Première création de A^{me} Dida en 1847, ces vernis diffèrent des précédents en ce qu'ils laissent au métal toute la valeur de sa matité.

Les cuivres que l'on veut vernir pour imiter l'or mat subissent préalablement la série des opérations du décapage et du matage :

- 1° Recuison ou dégraissage ;
- 2° Dérochage ;
- 3° Passé à l'eau-forte ;
- 4° Passé au bain mat.

Les cuivres sortant des eaux-fortes, lavés ensuite à grande eau, sont plongés dans le bain suivant *refroidi* :

Faites dissoudre un morceau de zinc..... 1.000 gr.
dans un liquide formé de :

Acide nitrique à 36° B. (eau-forte)..... 2.000 gr.
Acide sulfurique à 66° B. (huile de vitriol)..... 2.000 gr.
Suie calcinée..... deux fortes poignées.

Le mat se prononce en raison de la durée de l'immersion variant de 5 à 15 minutes. Si le bain charge trop, ajoutez du vitriol; sinon, additionnez d'eau-forte. — Les vieux bains sont les meilleurs; il est alors nécessaire de les chauffer au bain-marie. Les pièces matées sont lavées au sortir du bain; si le mat est suffisant, passez à la sciure; sinon replacez au bain. Les hauteurs sont ensuite traitées au brunissoir, puis procédez au vernissage.

On vernit le cuivre estampé passé au mat avec les vernis spéciaux du genre or mat. Ce sont :

Or vert.
Or jaune.

Or rouge.
Bouton d'or.

Mixtion (incolore pour
couper ou conserver).

La précaution de chauffer un peu la pièce à vernir est surtout utile si le temps est humide ou froid, afin d'éviter que le vernis *perle* sur le métal couvert de la buée des ateliers.

Or vert, genre or mat.
Or jaune, genre or mat.
Or rouge, genre or mat.

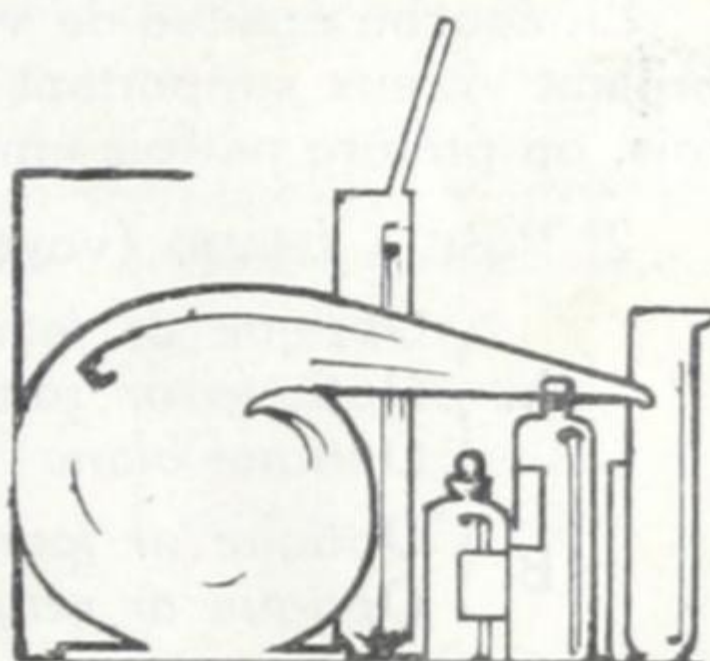
Bouton d'or et jaune extra,
genre or mat.
Mixture, genre or mat.

Pour des usages analogues, nous délivrons nos *Emaillines mates*, s'employant au pinceau, au trempé ou au vaporisateur à air comprimé (voir groupe quatre, page 31).

|||||

sont choisies des meilleures qualités.

Elles sont analysées à réception.



Imitation de dorure anglaise.

Marque DIDA (à l'alcool).

Tous les vernis précédents, posés à froid et tiédis seulement après la pose, ne peuvent résister longtemps aux frottements quotidiens de l'usage; c'est pourquoi il a fallu songer à produire des vernis dorure, posés à chaud, afin d'obtenir le maximum de résistance du



vernis, pour dorer certains objets d'un usage courant : lits en cuivre, garde-feu, crémones et espagnolettes de fenêtres, garnitures de meubles Louis XVI, etc. Selon le degré de résistance exigé, et aussi la beauté de la dorure, on emploie trois genres de vernis différents entre eux par le nombre de couches qu'il faut poser sur la pièce pour obtenir une bonne dorure. On peut d'ailleurs mélanger ces vernis entre eux pour obtenir le nombre de couches intermédiaires et les diverses nuances d'or.

L'imitation de dorure anglaise s'obtient en vernissant les laitons préparés aux décapage, polissage et brunissage, avec les mélanges suivants :

1^o POSE A FROID :

Capucine jaune	= 4 parties en volume.	} Voir page 55
Capucine rouge	= 5 — — —	
Florentin jaune	= 1 — — —	

ou Cellosines (Voir 4^e groupe, page 33).

On tiédit ensuite à l'étuve à 40°

La couche épaisse de vernis, déposée sur le métal, lui donne un brillant vitreux supportant sans s'altérer un léger lessivage. Toutefois, on préfère parfois employer les vernis optiques ci-dessous :

2^o POSE A CHAUD (voyez page 75) :

- | | | | |
|----|---|--------------------------|-----------------------|
| A. | { | Optique or jaune | = 1 partie en volume. |
| | { | Optique or rouge | = 1 — — — |
| | { | Optique blanc | = 1 — — — |
| B. | { | Optique or jaune (3—5) C | = 1 partie en volume. |
| | { | Optique or rouge (3—5) C | = 1 — — — |
| C. | { | Optique ambre | = 1 partie en volume. |
| | { | Optique écaille | = 2 — — — |

Le mélange A s'emploie pour l'obtention de la dorure à une seule couche; l'optique blanc peut être remplacé par l'optique n° 1. La dorure obtenue est peu solide, elle suffit cependant pour les objets non soumis à des frottements énergiques, comme pièces de lustre, galeries d'ameublement.

Le mélange B sert à obtenir une dorure très résistante à trois ou cinq couches de vernis; on laisse sécher chaque couche avant la repasse du vernis. Les objets à dorer sont placés dans une étuve au gaz chauffée à +60° environ; on vernit vivement au putois ou au coton, à grands traits. On l'emploie pour lits en cuivre doré, garde-feu, crémones et espagnolettes de fenêtres.

Mais la *véritable dorure anglaise* est obtenue seulement avec le mélange C qui demande dix à quinze couches pour obtenir une dorure glacée très recommandée pour toutes les pièces soumises à une grande fatigue, telles que : boules et tubes de lits en cuivre (imités des lits de Birmingham), espagnolettes, etc. Les objets à vernir sont placés, soit à l'étuve, soit simplement sur une table-fourneau en tôle à double-fond, sous laquelle se trouve une rampe à gaz à brûleurs Bunzen, avec régulateur de température, ou encore une circulation de vapeur détendue.

La dorure anglaise résiste à l'époussetage quotidien sans se rayer; elle résiste aussi à l'huile et supporte même un léger lessivage alcalin. Très recommandée. — Lorsqu'on vernit des tubes de laiton, on peut les chauffer en les traversant par un courant de gaz chaud ou de vapeur d'eau; l'ouvrier n'est plus incommodé par le voisinage du foyer de l'étuve. La pose des vernis *optique ambre et écaille* s'effectue en promenant le pinceau ou le tampon de ouate imbibés fortement de vernis à longs traits rapides, comme s'il s'agissait de laver la pièce : l'ouvrier ne compte pas les couches, il ne s'arrête que pour réchauffer l'objet afin d'éviter l'enlèvement des couches précédentes. L'alcool s'évaporant aussitôt après le vernis posé, l'épaisseur de ce dernier augmente peu à peu en donnant un ton d'or de plus en plus foncé. La dorure sera d'autant plus résistante que la couche de vernis sera plus épaisse.

POSE A UNE COUCHE	POSE A CINQ COUCHES	POSE A QUINZE COUCHES
<i>Optique or jaune.</i>	<i>Optique or jaune.</i>	<i>Optique ambre.</i>
<i>Optique or rouge.</i>	<i>Optique or rouge.</i>	<i>Optique écaille.</i>
<i>Optique blanc.</i>	<i>Optique incolore.</i>	<i>Optique incolore.</i>



Les quantités importantes de matières premières que nous achetons nous permettent de bénéficier des meilleures conditions.





QUATRIÈME GROUPE

Dorure au trempé.

Nous atteignons ici une des applications les plus importantes des vernis protecteurs ou imitant la dorure vraie. Ces procédés — que nous avons introduits en France et mis au point voici déjà de longues années — prennent de jour en jour une extension plus grande.

Dès 1893, nous sortions industriellement notre première série de vernis au bain. Nous avons perfectionné depuis, de façon incessante, ces méthodes et possédons actuellement les séries les plus complètes, tant pour le vernissage du métal que pour le bois (page 60, 2^e partie) et un grand nombre de matières (page 67, 3^e partie).

Le très gros avantage du vernissage au trempé réside dans l'économie de temps et l'économie de main-d'œuvre. Non seulement les pièces se vernissent sans tour de main spécial et très rapidement, mais il est possible de traiter un grand nombre d'objets dans la même opération, n'étant limité que par les dimensions du matériel.

D'autre part, certains objets, surtout ceux de petite dimension tels que boutons, fermoirs de sacs et porte-monnaie, épingles de chapeaux, boucles de bretelles et jarretelles, petites pièces d'électricité, etc., ne peuvent économiquement être vernis au pinceau; et si on les passe au bain de dorure, en outre du prix élevé qui en résulte, la couche d'or est trop légère pour préserver le cuivre de l'oxydation; enfin, pour les objets vendus à l'étranger, les droits de douane sont plus élevés s'ils sont dorés à l'or au lieu d'être vernis.

Pour le matériel et les précautions d'application, nous vous prions de vous reporter pages 10 et suivantes.

UNE REMARQUE. — D'une façon générale, et quels que soient la longueur et le diamètre des objets à tremper, leur vernissage au bain ne peut être envisagé que si leur aspect général est fusiforme, ou qu'en tout cas leur surface ne présente pas de reliefs ou de décrochements trop accentués et perpendiculaires à la verticale — l'objet étant suspendu — où le vernis pourrait venir s'amasser en s'égouttant et former des surépaisseurs d'un effet peu agréable.

Vous nous consulterez avec fruit pour chacun de vos problèmes particuliers.

La place où devra se former la goutte finale fera justement de votre part l'objet d'une étude préalable. Il ne faut pas qu'elle se trouve à un endroit gênant. De même la détermination de la suspension pour chaque genre d'objets

Le vernis doit être chambré quelque temps avant usage et vous ne devez pas commencer le trempage aussitôt après l'avoir versé dans le récipient, pour éviter les bulles. Trempez posément votre série d'objets. Ressortez lentement. Laissez soigneusement égoutter.

Dans la plupart des cas, vous pouvez éviter la goutte finale par le moyen suivant : les objets trempés sont retirés du bain jusqu'à ce que l'extrémité inférieure seule reste encore immergée, le vernis s'écoulant ainsi le long des parois est récupéré sans égouttage. Lorsqu'il ne se produit plus de mouvement de vernis à la surface des objets, retirez-les complètement. La faible surface non sèche s'évapore sans laisser de traces.

Évitez de façon absolue tout contact des pièces entre elles, surtout au séchage.

La goutte peut aussi se résorber en retournant les objets maintenus à une de leur extrémité par un procédé quelconque, avant que la dernière goutte ne soit formée. Ne retournez pas les objets plus tôt, pour ne pas produire de vagues par surépaisseur.

Pour mémoire : la centrifugation à l'essoreuse et l'égouttage en vase clos.



1^{er} Vernis, genre ZAPON

Le terme de ZAPON est une expression qui, dans le langage courant, englobe les vernis à l'acétate d'amyle et plus particulièrement les vernis incolores et dorure. Ces vernis sont reconnaissables à ce qu'ils dégagent une nette odeur de bonbons anglais. Nous possédons plusieurs qualités de ces vernis que nous référençons sous la marque

« EMailLINE »

Marque G. LEVASSEUR & C^e.

Ces vernis spéciaux, peu siccatifs, très durs, inattaquables à l'eau de savon, aux alcalis faibles et au grattage de l'ongle, ne contiennent pas d'alcool. Leur emploi est très facile au pinceau, au coton, au trempé ou au vaporisateur.

Les objets, polis ou mats, décapés, secs ou sablés, suspendus à l'aide d'un fil de métal fin, sont plongés lentement dans le bain



d'émailline coupé ou non de dilutif spécial, à la température de 20°. Ils sont égouttés quelques secondes et séchés à l'étuve (40°) pendant 45 minutes, à l'abri des courants d'air et de la poussière. Si le métal a été mal préparé ou est resté gras ou humide, le vernis s'enlèvera par pellicules.

Les cuves en fer-blanc ou en grès sont aussi étroites que possible et remplies seulement aux deux tiers. Couvrez-les hermétiquement dans l'intervalle des opérations par une glace pour éviter l'évaporation.

L'hiver et par temps humide, il est bon de faire tiédir les pièces avant vernissage (25°).

Ces vernis peuvent aussi — allongés de dilutif — être appliqués au vaporisateur. Reportez-vous pages 12, 13, 14 et 15.

Nous délivrons les EMAILLINES dans les qualités :

- I. *Emailline n° 1347* : Zapon supérieur à l'acétate pur et neutre.
- II. *Emailline A* : Belle qualité; la plus généralement employée.
- III. *Emailline B* : Qualité courante du commerce.
- IV. *Emailline à brillanter* : Plus brillante que les précédentes.

La qualité en *Emailline A* se fait en toutes nuances vives transparentes pour la décoration. Voyez aussi le 5^e groupe, page 34, pour la conservation et dorure par vaporisation.

Vous pourrez composer un bain de dorure selon le mélange suivant :

Emailline incolore = 6 parties en volume.

Emailline orange (jaune ou rouge) = 1 — —

Dilutif émailline = 3 — —

10 parties.

Un bain trop épais forme des voiles dans les creux ciselés des pièces et des taches sur les unis; on y remédie en ajoutant du dilutif. Un bain trop léger, contenant un excès de dilutif, donne des irisations on arcs-en-ciel; on le corrige en ajoutant le mélange d'émaillines approprié.

Lorsque les objets restent voilés au sortir de l'étuve, vérifier leur état d'humidité avant la mise au bain; les chauffer légèrement avant

le vernissage, et si le bain contient de l'eau le faire décanter dans un vase en verre pour séparer cette eau.

Quand l'immersion n'est pas praticable, on emploiera des pinceaux et après usage on les nettoiera au dilutif, *jamais à l'alcool*; ou le vaporisateur en ayant soin de ne pas faire de surépaisseurs, surtout pour les émaillines colorées.

Emailline incolore. Incolore, absolument transparente, très corsée, spéciale pour argent.

Emaillines pour dorures. Ors jaune et rouge, oranges jaune et rouge, jaune et rouge extra.

Emaillines adhérentes n^{os} 1877, 1877 bis et 1880, pour nickel.

Emailline très épaisse n^o 1739.

Dilutif émailline. Pour couper les émaillines.

Acétine. Sert à fixer l'or, l'argent et les bronzes sur celluloïd.

Peut également être employé à couper les émaillines comme le dilutif spécial.

L'immersion aux bains de dorure précédents des objets unis et polis laisse apparaître souvent, malgré les précautions prises, des taches du plus mauvais effet. Dans ce cas on opère la dorure au bain de la façon suivante :

L'objet décapé et sec est placé dans le bain d'*émailline incolore*, séché à l'étuve 60° pendant trente minutes, puis plongé froid pendant quelques secondes selon la force de teinte désirée dans un bain de teinture or spéciale, agité pour l'essorer et plongé *sans retard* dans l'eau pure pour rinçage. Passage à la sciure pour séchage. Dorure absolument uniforme.

Teintures ors spéciales : ors vert, jaune, or, rouge. Bleu acier, olive. Prêtes à l'emploi.

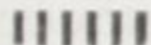
Teintures concentrées : mêmes nuances, à couper avec l'alcool dénaturé 90°.

Teintures très concentrées : préparées sur demande pour certains envois à l'étranger (n^{os} 1453, 1454 et 1458).

Pour le Plomb et l'Étain, nous préparons notre EMAILLINE n^o 1546.

Enfin, certains usages demandent un type d'*Emailline incolore mat* (sans dépôt).

Ces vernis *Emailline* s'emploient d'ailleurs aussi avec succès au coton (ne pas diluer) ou au pinceau. Précautions d'usage.





2^o Vernis "AMIDOL"

Amylacétique, Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Cette série de vernis a été inventée et mise au point surtout pour les petites pièces qui seraient empâtées ou auréolées au zaponnage. Un de ses avantages particuliers est de permettre le vernissage en vrac dans certains cas. Sa résistance et sa souplesse le recommandent dans tous les cas où on doit prévoir une opération d'estampage.

Amidol, incolore, blond, or vert, or jaune, or, or rouge, orange jaune, orange, orange rouge et teintes des vernis marque « GL » (page 57).

Deux qualités : A et B.

Dilutif Amidol spécial pour coupages des vernis Amidol.

Ces vernis, employés purs, se posent au pinceau et au coton comme les vernis à l'alcool précédents, mais avec plus de facilité, car ils sont moins siccatifs; ils sont très durs après séchage lent; leurs nuances sont cependant moins solides à la lumière que les vernis DIDA. Pour le vernissage au bain, on coupe les *amidols oranges* avec l'*incolore* et le dilutif *amidol*. Ainsi, pour les boucles de bretelles en cuivre, une bonne formule de bain est la suivante :

Amidol incolore = 7 parties en volume.

Amidol orange = 2 — —

Dilutif amidol = 1 — —

10 parties.

Ce bain est placé dans une cuve en grès à bords rodés pour pouvoir mettre un couvercle hermétique dans l'intervalle des opérations de vernissage. Les objets décapés sont attachés successivement au moyen d'un fil de laiton de façon à éviter leur contact, puis plongés dans le bain, secoués rapidement au-dessus, et placés à l'étuve 40° pour séchage. Si le bain s'épaissit on le coupe de dilutif *amidol*; si les objets restent ternes et voilés, on ajoute le mélange d'*amidols* pour corser le bain.

Pour des pièces de volume très réduit, comme des chaînes, on en place une certaine quantité dans une bassine (fonte, cuivre, émail). Aspergez ensuite goutte à goutte d'*Amidol* dilué, incolore, ou de la nuance désirée. La masse est remuée avec une spatule de façon que toutes les parties soient imprégnées de vernis. En même temps, le

réceptient est maintenu au-dessus d'une source de chaleur tiédissant le contenu à 30-35°. Arrêtez l'aspersion quand toutes les pièces sont complètement enrobées de vernis. Les étaler alors d'un seul coup sur une table chauffante (40° environ). Le séchage demande un quart d'heure. Remuer constamment pour éviter le collage. Pour certains objets, les surépaisseurs de vernis sont évitées — en dehors de la centrifugation qui exige un matériel spécial — en agitant la masse avant séchage dans un drap préalablement imbibé de dilutif amidol corsé d'un peu de vernis. On fait un sac du tout et agite quelques instants. Le drap absorbe l'excès de vernis.

Série n° 1328, à l'acétate d'amyle. Participe des qualités de l'*Amidol A*. Séchage lent.

Tous ces vernis donnent aussi de fort beaux résultats au vaporisateur à air comprimé (pages 13 et 34).

En outre, nous préparons une série de vernis Amidol se durcissant à chaud (120°). La teinte en devient plus foncée à mesure que la température augmente (maximum : 180°).



3° Vernis "CELLOSINE"

Cellulosique, Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

« Bon marché » est rarement synonyme d'économie, surtout en matière de vernis où si peu de matière couvre tant de surface. Si au premier choc, au moindre grattage votre vernis se trouve écaillé, ou s'il oxyde le métal au lieu de le protéger, croyez-vous avoir fait une bonne affaire? Vous mécontenterez vos clients, vous serez mécontent vous-même et perdrez à refaire votre ouvrage un temps beaucoup plus précieux que la différence entre le prix d'un vernis dit ordinaire et d'un vernis de classe.

C'est dans cet esprit qu'en toute loyauté nous vous recommandons l'emploi de notre *Cellosine*.

Cette collection comprend des vernis dont les qualités participent à la fois à celles des amidols et des émaillines; ils sont très durs, peu siccatifs, faciles à employer au pinceau, au coton, au vaporisateur ou au bain et laissent sur le métal une couche protectrice très couvrante et brillante. Leur emploi se recommande pour les pièces soumises à une grande fatigue telles que boules et tubes de lits en cuivre, crémones, espagnolettes, appliques d'ameublement, instruments d'optique, appareillage électrique, etc.



Deux qualités dans cette série :

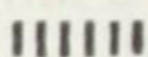
Cellosine A. Incolore, blond, ambre n° 1891, ors, oranges, couleurs, noirs brillant et mat (Particulièrement recommandé).

Cellosine B (mêmes nuances).

Dilutif cellosine.

Evitez l'emploi de l'alcool méthylé et de l'acétine comme dilutif.

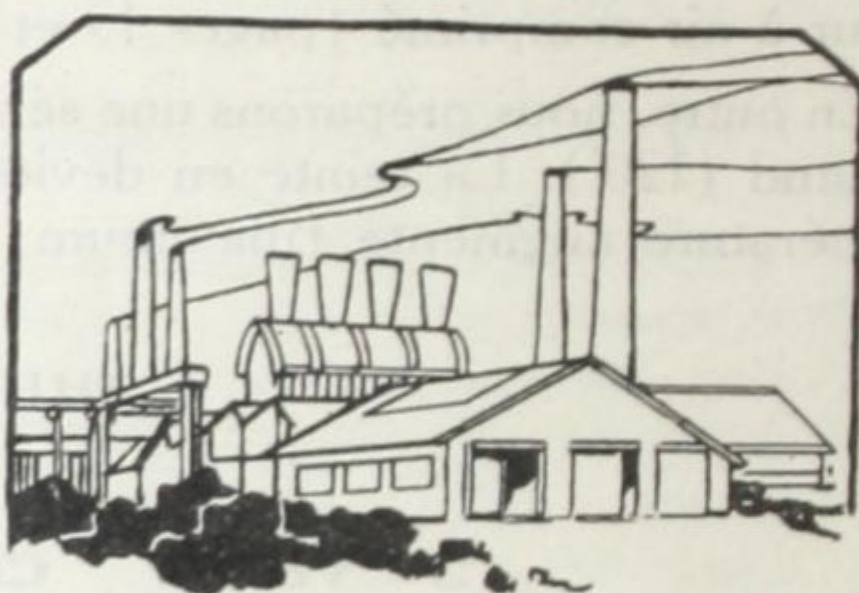
Essayez-le : vous en rachèterez.



Nos procédés mécaniques
et nos conceptions modernes

remplacent

la manutention lente
et onéreuse et la routine.



CINQUIÈME GROUPE

Dorure au vaporisateur.

Parallèlement au vernissage au trempé et dans tous les cas où celui-ci serait malaisé à appliquer à cause de la forme ou des dimensions des objets à traiter, s'est développé le vernissage au vaporisateur à air comprimé pour la conservation et la dorure du métal. Nous vous prions de vous reporter, pour les généralités, au chapitre spécial, pages 12 à 14 et 15. Une grosse économie de main-d'œuvre résulte aussi de ce vernissage mécanique.

En tant que dorure proprement dite, nous distinguons ici deux cas : dorure sur cuivre ou alliage, à l'aide, comme précédemment, de vernis transparents ramenant à la teinte or le ton du métal; dorure sur toute matière (métal, bois, etc...) à l'aide d'un véhicule contenant une poudre métallique en suspension.

a) **Dorure et conservation sur cuivre poli ou maté.**

Nous retrouvons ici la plupart des produits énumérés au chapitre précédent, les qualités requises des vernis à vaporiser étant très sensiblement les mêmes que celles nécessaires aux vernis s'employant au trempé.

1° **EMAILLINES** (Voir page 29.)

- I. *Emailline n° 1347* : ajutage à employer pour le vernis pur : 12/10 de $\frac{m}{m}$; pression 1.200 gr. environ; surpression facultative.
- II. *Emailline A* : même ajutage; pression 1.000; surpression inutile. Peut passer avec ajutage plus petit.
- III. *Emailline B* : ajutage 8 à 10/10; pression 900 à 1.000. Surpression inutile.
- IV. *Emailline à briller* : mêmes caractéristiques que l'*Emailline A*.

Les mélanges pour dorures peuvent être faits comme pour le bain.

Très goûtée aussi pour la vaporisation à cause de sa bonne adhérence :

Emailline n° 1727 incolore; ajutage 10/10; pression 900 à 1.000.

DILUTIF EMAILLINE

Il est possible, sur les pièces couvertes

d'*Emailline incolore au vapo*,

d'obtenir une dorure en les trempant, même en vrac, dans les bains de teinture énumérés page 31.



2° **AMIDOLS** (Voir page 32.)

Excessivement fluide, cette série de vernis s'emploie fort bien avec des appareils de faible débit, possédant un ajutage de petit diamètre. Ils s'arrondissent bien au séchage et ne poussèrent pas au jet. Nous les recommandons pour la vaporisation avec une installation réduite, sur des pièces de petite surface.

Autre avantage : leur odeur n'est ni forte, ni désagréable.



- I. *Amidol A* : ajutage à employer pour le vernis pur : 5 à 6/10 de $\frac{m}{m}$; pression 800 gr. Pas de surpression.
- II. *Amidol B* : mêmes caractéristiques. Qualité moins résistante que la précédente. Meilleur marché.

Nous avons encore rangé dans cette catégorie :

- III. *Amidol C* : quoique très différent comme corps des précédents, ce vernis se pose de même, mais se bakélise ensuite à l'étuve 120°.

Dilutif Amidol.

N° 1328 : mêmes caractéristiques.

IIIIII

3° CELLOSINES (Voir page 33.)

Encore une série très fluide, ne farinant ni à la pose, ni au choc. Le produit livré sous cette marque est impeccable. Il se pose facilement, même dans des conditions atmosphériques défavorables. Il s'aplanit de lui-même. Il sèche régulièrement. Durci, il est inaltérable.

- I. *Cellosine A* : ajutage à employer pour le vernis pur : 6 à 8/10 de $\frac{m}{m}$; pression 700/800 gr. Pas de surpression.
- II. *Cellosines n° 1722* : plus léger, mais moins résistant. Passe au 6/10 à 600 gr. sans surpression.

IIIIIIIIII

b) Dorure à la poudre.

En dehors de la dorure à la feuille qui donne un beau résultat, mais dont le coût est élevé et le séchage lent; en dehors aussi du travail à la mixtion à dorer, longue à durcir, et ne présentant que des dorures terreuses et sans éclat, nous offrons notre procédé au vaporisateur. Rapidité de pose doublée ou triplée.

Rapidité de séchage décuplée

Economie de matière.

Pas de main-d'œuvre spécialisée.

Dorure approchant la dorure à la feuille.

Quelle que soit la matière à recouvrir, le mode opératoire est semblable. Bois, métal, matière plastique, cuir et étoffes, même.

1° PRÉPARATION PRÉLIMINAIRE. — La surface à recouvrir doit être convenablement préparée avant vernissage. Mieux elle se présentera, meilleur sera le résultat.

I. *Métal* : Ebarbage. Gratte-bossage. Polissage (si lieu). Dégraissage ou décapage.

II. *Bois* : Encollage autant que possible ou mieux un de nos Bouche-pores spéciaux. Ponçage soigné.

2° Vous la recouvrez ensuite d'une première couche d'*Email opaque mat blanc*. Nous préparons deux qualités de ce produit selon qu'il est à poser sur bois — ou matière poreuse — ou sur métal.

Qualité bois. Employez un gros ajutage (16 à 18/10 de $\frac{m}{m}$).

Pression 1.800 gr. Surpression.

Qualité métal. Ajutage plus petit (16/10).

Pression 1.500. Surpression.

Se dilue en cas de besoin au dilutif pour opaque mat. Séchage 15-20 minutes à 20-22°. L'email opaque mat Blanc peut être remplacé par de l'email opaque mat Rouge, Jaune, Vert pour dénaturer le ton d'or. Inutile de passer à l'email dans le cas de dorure sur étoffe ou sur argent. Pour le cuir, demandez nos 1693.

3° DORURE. — Préparez, au moment de l'emploi : 150 à 200 grammes de poudre (n° 4, ou impalpable, voyez nomenclature, page 88), mélangez à 100^{cc} de dilutif émailline et remuez intimement. Versez dans un litre d'*Emailline A* ou *B* ou « à briller », incolore ou de couleur, ou du n° 1727, cela pour éviter la formation de grumeaux.

Passez à l'ajutage 12 à 16/10, pression 1.000. Surpression généralement inutile. Sur le fond clair, la dorure ressort immédiatement.

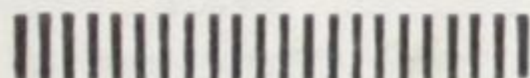
4° FACULTATIF. — Conservation par une couche d'*Emailline A* ou *B* ou « à briller ».



NETTOYAGE DES APPAREILS

Tous ces produits étant insolubles dans l'alcool, le nettoyage se fait soit à l'aide des dilutifs que vous possédez pour allonger les vernis, soit au :

Dilutif de lavage n° 1567, décapant puissant et bon marché.





SIXIÈME GROUPE

Dorure sur cadres argentés.

Ces vernis s'appliquent sur les baguettes argentées à la feuille, dites chimiques, et le métal blanc fin (étain poli au cylindre) en leur donnant la couleur de l'or. Ils se mélangent entre eux pour obtenir toutes nuances d'or et s'appliquent à l'aide d'un tampon de ouate imbibé de vernis.

On peut poser deux ou trois couches de vernis pour obtenir un ton d'or plus foncé et plus uniforme. Il est préférable de couper les vernis or avec le conservateur, pour arriver progressivement au ton voulu; laisser sécher chaque couche au moins une heure avant de poser la suivante, avec légèreté et rapidité. Pour les ors mats, agiter le flacon avant emploi et poser le vernis au pinceau doux dit entre plumes.

1^o Marque A^{nc} DIDA.

Ors pour cadres : brillants et mats. Or vert, or jaune, or et or rouge.

Conservateur pour cadres.

2^o Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

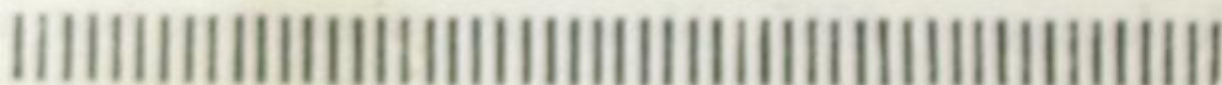
Ors chimiques : brillants et mats. Or vert, or jaune, or et or rouge.

Conservateur pour baguettes chimiques.

Noir brillant pour baguettes chimiques.

Noir mat pour baguettes chimiques (agiter le flacon avant emploi).

Pour le cuivre en feuille : brunir comme pour l'or, puis passer une couche de conservateur.



II. VERNIS CONSERVATEURS

(Anti-oxyde ; Préservateurs.)

D'un usage universel, ces vernis sont destinés à préserver tous les Métaux brunis, polis, matés ou sablés de l'oxydation de l'air et des dégradations de l'usage.

Ici encore, et dans votre intérêt même, nous vous prions d'exiger notre produit dans ses *contenants d'origine*, munis de leurs marques et cachets. Trop de marchandises seconde zone sont mises sur le marché. Elles n'ont de « conservateur » que le nom.

Marque A⁸⁰ DIDA.

Vernis à l'alcool. Se posent au pinceau ou au coton, comme les dorures énoncées pages 19 à 23, avec les précautions énumérées pages 10 à 15.

Conservateur pour métaux (teinté), convenant au cuivre spécialement, dont il réchauffe le ton. Sert au réchampissage des brunis.

Conservateur incolore n° 1. Plus pâle que le précédent.

Conservateur incolore n° 2. Plus corsé que le précédent.

Même usage
et
mode d'emploi.

Conservateur pour bronzes.

Conservateur pour l'argenture (incolore), empêche le noircissement ou sulfuration à l'air.

Conservateurs pour miroiterie : n° 715 bis blond ou 1570, plus épais, à protéger avec la solution :

Bitume de Judée.....	20 kil.
Ocre rouge	12 kil.
Gomme Dammar.....	22 kil.
Benzine	50 litres, au bain-marie.

Vous pouvez employer aussi, surtout pour des pièces bon marché à vernir au bain ou au vapo, notre *Zapon Emailline incolore* (pages 29 à 31; page 35.) N'altère en rien l'éclat du métal.



Conservateur pour la dorure. Les dorures au bain ne peuvent se passer de vernis conservateur spécial, à cause de l'imperfection de la couche d'or déposée sur le cuivre qui s'oxyderait au-dessous. L'*Emailline* peut être aussi employée (pages 29 et 35).

Conservateur pour le zinc (incolore).

Conservateur pour le fer et l'acier (incolore).

Blanc n° 1, incolore, limpide.

Blanc n° 2, incolore, très corsé, beau brillant. Très employé pour le laiton poli auquel il laisse sa nuance verdâtre. Passez les objets à l'étuve après vernissage pour éviter le voile.

Blanc lavable, incolore, très corsé, supporte un léger lavage à l'eau de savon.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Conservateur nouveau.

Blond pour métaux.

Conservateur n° 830.

Blanc pour métaux.

Conservateur blond n° 1244, ne voilant pas à froid.

Blanc n° 223, belle qualité.

Blanc n° 1876, qualité commerciale.

Tous ces vernis à l'alcool doivent être appliqués sur leurs métaux respectifs, décapés ou polis et parfaitement secs, au pinceau ou au coton, en tiédissant ensuite la pièce à l'étuve, si possible.

Enfin on emploie aussi comme conservateurs les vernis Amidol, Emailline et Cellosine ci-dessus décrits (pages 29 à 36).

Amidols incolores, page 32.

N° 1328, page 33.

Emaillines incolores, pages 29 et 35.

Cellosines incolores, pages 33 et 36.



Nous livrons rapidement,

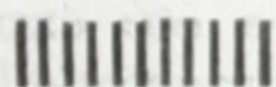
grâce à nos stocks

et

à notre organisation spéciale.



III. PATINES; IMITATION DE BRONZE



Quand donc cesserons-nous, chez nous, d'exercer notre vieil esprit caustique à l'égard de ce qui est national? Dans des travaux comme la conservation, la dorure et le patinage des métaux où nos artisans sortent des chefs-d'œuvre, pourquoi dénigrer notre production? Pourquoi vanter aussi de façon pour le moins exagérée la qualité des produits étrangers que nous égalons et dépassons même? Pas de fausses louanges, de la critique même, oui; mais pas de parti pris.

PREMIER GROUPE — Bronze d'art.

Cuivre repoussé, ciselé, gravé, fondu, etc...

Au lieu de vernir en plein un métal, on procède bien souvent à son patinage, dont l'effet est beaucoup plus artistique. Le patinage est une teinture superficielle qui peut être donnée de différentes façons :

- 1° Par l'attaque du métal;
- 2° Par sa couverture à l'aide de vernis ou d'enduits diversement colorés.

L'attaque par bain ou application chimique est menée de telle sorte qu'il se forme à sa surface des composés colorés, généralement constitués par des oxydes métalliques (fer, cuivre), des sulfures (argent, cuivre), des acétates et des carbonates (cuivre) et diverses autres combinaisons.

Nous nous étendrons surtout sur les patines au vernis qui ressortent plus particulièrement de notre fabrication. Cette question de patines pour métaux est certainement délicate à résoudre. Le grand nombre d'explications complémentaires qu'on nous demande en est la preuve.

Pour patiner convenablement le cuivre, il est nécessaire de décaper préalablement à l'acide chlorhydrique étendu des deux tiers d'eau. Tremper le métal dans cette solution ou l'en badigeonner à l'aide d'un pinceau soies ou d'un chiffon. Rincer.



Le cuivre rouge se décape de même, mais à l'acide sulfurique étendu de son volume d'eau (verser l'acide sur l'eau et non l'inverse).

Vieil or et or nitraté.

Les objets étant vernis à l'imitation de dorure, comme il a été expliqué page 19, puis séchés, délayez dans le vernis *mixtion maigre à bronzer* une pincée de poudre *barbedienne vieil or*, de façon à former un voile jaunâtre sur la pièce. Vous pouvez obtenir toutes les nuances en mélangeant à la patine vieil or les poudres *médailles* ou *brunes*. Ressuyez au besoin les hauteurs avant séchage avec un drap ou la paume de la main. Séchez à l'étuve. Enfin, selon le ton à obtenir, vous pouvez aussi employer le vernis *vieil or* (page 56) qu'on mélange avec l'*or moulu* ou le *conservateur*, pour imiter une dorure fauve très ancienne.

En outre, des patines rapides peuvent être obtenues avec un mélange fait à chaud de térébenthine, de cire (15 %) et d'une terre de couleur appropriée (7 %), de préférence nos *Barbedienne* (page 88). Cette sorte d'encaustique se passe liquide, au pinceau. Vous pouvez ressuyer les reliefs au chiffon et estomper au pinceau longs poils soies dit « ébouriffoir » (Voyez page 85).

Vieil argent et vieux cuivre.

L'objet décapé ou poli (argent ou cuivre) est verni préalablement aux conservateurs (page 39) avec les précautions indiquées précédemment. Après séchage à l'étuve et refroidissement, l'ouvrier patineur barbouille les creux de la pièce avec le vernis *gras noir brillant* (page 80) puis ressuie l'excès avec un pinceau ou une pièce de drap et sèche à l'étuve.

Pour obtenir un décor mat ou d'une autre nuance que le noir, on vernit d'abord la pièce à l'*Emailline*; puis après séchage on la barbouille soit avec le *Noir mat surfon* (page 56) ou le *Gris argent oxydé* (page 56) et termine comme il est dit ci-dessus. Bien entendu on ne peut employer d'autre vernis que l'*Emailline* comme conservateur, parce que seul il est insoluble dans l'alcool.

Un décor mat rapide destiné simplement à améliorer la présentation des objets peut être obtenu facilement avec notre *Huile à vieillir*, en badigeonnant les pièces d'abord réchauffées (40-50° pendant 30 minutes). Les reliefs peuvent être ressuyés avant séchage complet.

De beaux effets mats bien résistants sont donnés enfin par nos *Matéines* (page 67) au pinceau ou au vaporisateur.

Bronze d'art.

L'art du bronzeur consiste à donner rapidement au cuivre l'aspect des bronzes d'art patinés par le temps; il y arrive facilement au moyen de préparations très simples, dites *sauces à bronzer*, qu'on emploie de la façon suivante.

Si précises cependant que soient les indications que nous avons réunies pour vous ici, il va sans dire qu'à l'application, l'habileté manuelle joue un rôle important.

1° Préparations préliminaires.

Le métal (cuivre, bronze, laiton) subit les opérations du décapage : 1° *Dégraissage* ou *recuison*; 2° *Dérochage*, lavage; 3° *Passé à l'eau-forte vive*, lavage.

Pour certaines patines brutes (statues vert-de-grisées), arrêtez à l'opération n° 3, séchez la pièce et mettez en patine. Pour les patines légères, polies (florentin, médaille), continuez : 4° *Passé au bain de blanchiment* ou à *brillanter*, lavage, séchage (voir page 20).

2° Patine vert antique.

Tirez à clair le dessus de la *sauce à bronzer vert antique* et mouillez complètement la pièce avec un pinceau de soies. Frottez ensuite vigoureusement la pièce en tous sens, du bout des soies, et émoustillez la solution épaissie. Séchez le cuivre à la brosse et l'abandonnez vingt-quatre heures. Donnez une deuxième couche en employant le dépôt de la sauce. Ressuyez les reliefs ou hauteurs de la pièce en les frottant avec une bande de drap ou une peau de gant saupoudrée de ponce pulvérisée, humectée d'eau pure. Terminez en estompant au gratte-bosse chef-d'œuvre les hauts-reliefs de l'objet, lavez, essuyez au linge fin et séchez à l'étuve.

Le fini de la patine est donné à l'aide du vernis *imitation de bronze vert antique* appliqué uniformément comme les vernis imitation de dorure. — Pose au putois ou à l'ours. Ressuyez les inégalités de la couche; veillez à ne pas faire de coulage dans les creux et séchez à l'étuve.

3° Patine vert-de-gris.

Posez la première couche avec le liquide clair de la *sauce à bronzer vert-de-gris* et laissez le vert se sécher seul, sans brosser.



Au bout de vingt-quatre heures, appliquez légèrement la sauce agitée, en évitant de laver la pièce. Séchez à la brosse. Laissez dans les creux la mousse verdâtre accumulée. Enlevez à la brosse rude les parties poudreuses sans adhérence et continuez comme pour la patine vert antique, sans cependant vernir cette patine.

4^o Patine Florentine.

Réservée aux cuivres rosettes ou aux laitons cuivrés galvaniquement.

Préparez le bain suivant :

Sulfhydrate de potasse.....	50 grammes.
Eau commune	1.000 —

ou préférablement le mélange :

Sulfhydrate d'ammoniaque	} parties égales.
Ammoniaque ordinaire	

Eau, quantité variable selon la force du bain.

Plongez le cuivre dans ce bain; il noircit. Lavez à l'eau pure; séchez ensuite. Si la couche n'est pas assez foncée, repassez au bain.

Ressuyez les hauteurs à la ponce, ou récurez au sablon; le cuivre est mis à nu, repassez alors pendant une ou deux secondes dans le bain sulfureux affaibli par une addition d'eau. Gratte-boëssiez au chef-d'œuvre. Séchez et vernissez avec l'imitation de bronze florentin, selon la méthode indiquée au n^o 2.

5^o Patine Médaille.

Le métal décapé complètement est passé aux bains précédents affaiblis par addition d'eau. Laissez-y l'objet jusqu'à ce que la teinte noire ait acquis le ton désiré. Rincez à l'eau chaude pour faire monter la teinte sur les parties récurées. Gratte-boëssiez au chef-d'œuvre. Séchez. Vernissez ensuite avec l'imitation de bronze médaille, comme il est indiqué au n^o 2.

6^o Patines fumées.

Les pièces préparées comme vous avez vu aux n^{os} 2, 3, 4, 5, mais non vernies, sont passées à la fumée d'un réchaud alimenté avec des mottes ou à la flamme fumeuse d'un bec de gaz. Après complet refroidissement, procédez au vernissage comme il a été dit précédemment.

7^o Patines fantaisie.

1^o Patines médailles sur laiton : *Bronze fonds noirs, genre fumée.*
— *Bronze anglais.*

Pour le *bronze fonds noirs*, le laiton est traité comme au n^o 4, seul le vernis diffère; employez l'*orange jaune or moulu* éclairci à l'alcool. Après séchage à l'étuve, repassez sur les hauteurs une deuxième couche de vernis pur.

Pour le *bronze anglais*, le laiton, traité comme au n^o 5, est verni avec l'*imitation de bronze anglais*.

2^o Le *bronze chêne* se prépare comme un florentin, en vernissant avec l'*or jaune, or moulu* étendu d'alcool.

3^o Les bronzes mordorés s'obtiennent comme le bronze anglais, en vernissant avec l'*orange rouge* ou le *rouge extra*.

Les bronzes emploient aussi quelques vernis de couleurs, tels que : *vermillon, feu, bouton d'or, marron, noir japonais, vert myrte, bleu foncé*, etc. (Voir page 55).

Les vernis imitation de bronze peuvent être allégés à l'alcool pour diminuer leur brillant. Se mélangent entre eux pour nuances de transition. Se coupent avec les conservateurs.

Voyez au « Vieil or » (page 42), pour patines terreuses et patines à la Matéine.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Sauces à bronzer. Vert-de-gris, vert antique, médaille, noire, florentine, noir 1276, etc.

Jus de sauce, pour allonger les sauces.

VERNIS IMITATION DE BRONZE

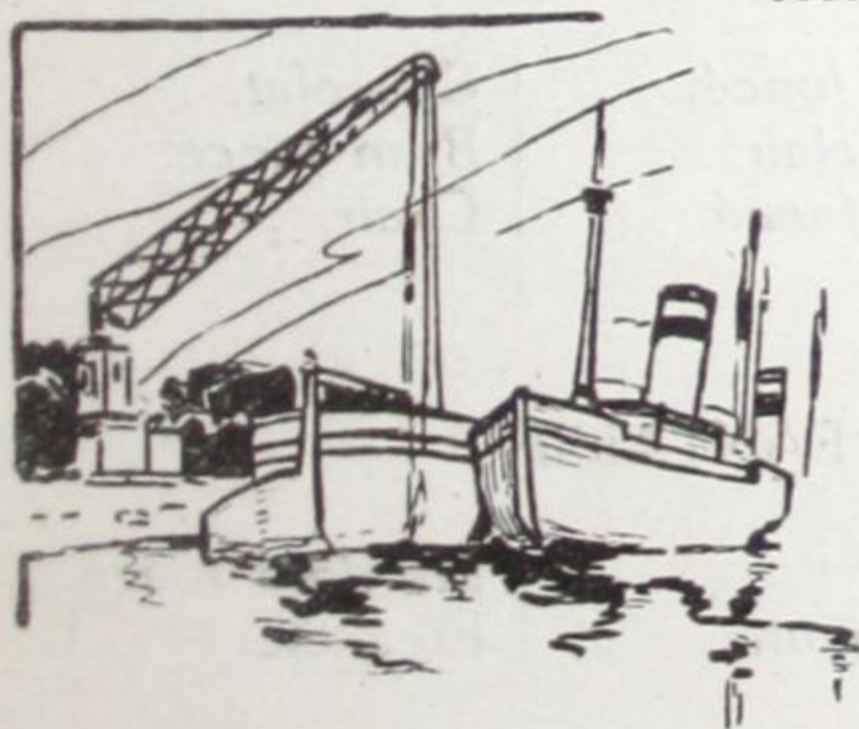
Bronze vert antique.

Bronze médaille.

Bronze florentin.

Bronze anglais.

IIIIII



Nous expédions

par

toutes quantités.



DEUXIÈME GROUPE

Zincs d'art.

Objets en caractères d'imprimerie.

Les bronzes véritables étant d'un prix toujours élevé, l'industrie parisienne a cherché depuis longtemps à les remplacer par des zincs, patinés de façon à donner l'illusion des vrais bronzes.

On emploie à cet effet les poudres impalpables dites Barbedienne, du nom du grand fondeur parisien, et, pour les coller au métal, on se sert des vernis suivants :

MIXTIONS MAIGRE ET GRASSE A BRONZER

Ces vernis remplacent avec avantage la mixtion grasse à l'huile de lin cuite, en donnant moins d'épaisseur, moins de brillant et en séchant plus rapidement.

On les utilise de même pour assurer l'adhérence de terres quelconques, de bronze en poudre et de couleurs impalpables sur les subjectiles les plus variés. Elles se mélangent entre elles en toutes proportions.

Une autre utilisation intéressante de ces vernis consiste à s'en servir comme de retardateurs par mélange dans les vernis à l'alcool ou même dans certains vernis cellulosiques (nous consulter). La dessiccation de ceux-ci devient alors beaucoup plus lente. Ce procédé n'est d'ailleurs applicable qu'aux seuls vernis brillants. L'adjonction de nos mixtions aux vernis mats les rendrait en effet brillants.

PATINES DITES BARBEDIENNE

POUDRES IMPALPABLES POUR ZINCS D'ART

<i>Vert antique clair.</i>	<i>Florentin foncé.</i>	<i>Chocolat.</i>
<i>Vert antique foncé.</i>	<i>Médaille clair.</i>	<i>Brun foncé.</i>
<i>Vert-de-gris.</i>	<i>Médaille foncé.</i>	<i>Chair.</i>
<i>Florentin clair.</i>	<i>Vieil or.</i>	

PATINES FANTAISIE

<i>Vert empire.</i>	<i>Chêne.</i>	<i>Mordoré rouge.</i>
<i>Vert Pompéi.</i>	<i>Mordoré jaune.</i>	<i>Etc., etc.</i>

Diverses méthodes sont employées pour bronzer le zinc selon la nature de la patine à obtenir; en général, tous les zincs sont cuivrés ou laitonisés au bain galvanique, puis lavés et séchés avant patinage, même lorsque les zincs doivent recevoir une patine terreuse continue; car le fabricant cherche à illusionner l'acheteur, en donnant à ses pièces l'aspect extérieur des vrais bronzes. Lorsque les zincs doivent présenter les reliefs ou hauteurs métalliques, le laitonage est nécessaire et doit être fait soigneusement.

Dans bien des cas, ce cuivrage est remplacé par un passage au pinceau suivi d'étuvage, du mélange :

Dilutif Emailline	100 cc.
Bronze	180 gr.
Emailline	1.000 cc.

d'après la méthode indiquée page 37.

Nos vernis vous donneront satisfaction. Leur qualité supérieure, leur fabrication homogène, leurs prix réduits, leur rapidité de livraison vous conviendront.

1° PATINES BRILLANTES CONTINUES. — Les poudres Barbedienne sont broyées sur le « marbre » du vernisseur avec de l'essence de térébenthine, au moyen d'une spatule, de façon à former une pâte homogène très épaisse. Puis on y ajoute moitié environ de vernis gras pour bronzes, on malaxe le tout de façon à former une peinture au vernis très couvrante, qu'on pose sur le zinc avec un pinceau en soies dit à réchampir. On égalise la couche en maniant la mixture avec le pinceau, puis laisse sécher à l'étuve 60° pendant au moins douze heures. Si une couche ne couvre pas assez, on en met une seconde, avec les mêmes précautions.

Ce bronzage est employé pour les articles communs.

Dans d'autres cas semblables, pour obtenir une plus grande rapidité, on pose comme couche de fonds un mélange de *Mixture* pour Bronze et de bronze en poudre de la couleur appropriée, que l'on fait sécher une heure environ.

Ce fond est ensuite recouvert par barbouillage ou vaporisation d'une sorte d'encaustique formée de cire, de white-spirit et de noir de fumée ou d'une terre quelconque. Ressuyer les reliefs au linge. Passer l'ébouriffoir pour estomper.

Après séchage, on vernit le tout pour fixation et brillantage soit au Blanc métaux, soit au Blond métaux, soit à des vernis plus ordinaires.

Cette méthode qui ne donne naturellement pas une patine bien résistante est surtout employée sur les objets très bon marché en composition (caractère d'imprimerie) laitonisés ou non.



2° PATINES DEMI-MATES OU MATES. — Les poudres Barbedienne, broyées à l'essence de térébenthine ou mieux d'aspic, sont mélangées, sur la palette du vernisseur, avec le vernis *mixture grasse à bronzer*, au moyen d'une brosse en soies ronde ou plate, selon l'objet, puis couchées sur la pièce, à longs traits repassés en tous sens pour égaliser la couche; on fait sécher à l'étuve une dizaine d'heures, puis repasse d'autres couches de la même nuance ou de nuances différentes, selon l'effet à obtenir.

Si on veut ménager des effets métalliques sur les reliefs, on a soin de les ressuyer, soit avec la paume de la main, soit avec un vieux drap, avant que chaque couche ne soit sèche, et on estompe les bords ressuyés avec une brosse sèche. Lorsque le travail de ragréement est terminé, on sèche à l'étuve, puis on passe l'objet à l'encaustique légère, faite en délayant 500 grammes de cire d'abeilles dans 1.000 grammes d'essence de térébenthine, ressuie avec une brosse sèche et met à l'étuve. On frotte ensuite à la brosse plate.

Si on désire une *patine mate*, ou simplement un « jeté poudreux » sur patine brillante, on barbouille l'objet avec la *mixture maigre à bronzer*, ressuie au besoin les endroits que l'on veut préserver, attend quinze à vingt minutes que la mixture soit collante, puis saupoudre la pièce avec la poudre Barbedienne appropriée, fait sécher à l'étuve, puis époussette l'excès de poudre avec une brosse sèche.

Certains de nos clients ont assez de confiance en notre expérience pour soumettre à notre appréciation un procédé de travail qu'ils ont combiné et au sujet duquel ils sont heureux de connaître notre avis. Nous sommes toujours flattés de leur répondre en leur indiquant les perfectionnements que nous pouvons envisager.

3° PATINES TRANSPARENTES, *genre florentin*. — Pour ces patines, on n'emploie pas les poudres

Le zinc cuivré galvaniquement, lavé et séché à la sciure, est plombaginé avec une mixture de ce corps légèrement acidulé par l'acide acétique. On sèche, frotte avec une brosse plate pour enlever l'excès de plombagine, puis vernit au pinceau avec l'un des vernis suivants (voir page 55) :

Florentin jaune.	Marron foncé.	Brun châtain.
Florentin rouge.	Brun.	Brun foncé.
Marron clair.	Brun bronzé.	Brun Van Dyck.

selon les nuances à obtenir, les premières claires, les secondes foncées. On sèche à l'étuve, et passe au besoin une seconde couche.

On enfume ensuite la pièce avec un bec de gaz à flamme fuligineuse, laisse refroidir, puis passe à l'encaustique comme il a été dit plus haut.

Un tuyau en passant, un artifice de métier qui a fait ses preuves et peut vous rendre service : au lieu de cuivrer au bain galvanique, zaponnez-donc avec du bronze comme nous l'avons déjà dit.

Marque A^{se} DIDA.

Mixtions maigre et grasse à bronzer, 1^{re} qualité.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Mixtions maigre et grasse à bronzer, 2^e qualité.

Vernis gras pour bronzes.

Mixtion maigre n° 1261.

Mixtion grasse n° 1260.

Très bon marché.

Ces vernis peuvent se loger en bidons fer-blanc.

Pourquoi n'en feriez-vous pas l'essai dès maintenant?

BRONZAGE SUR TOLE. — Les objets en tôle estampée sont couverts d'aluminium ou de bronze en poudre délayé dans la Colle d'or. Séchez à l'étuve. Barbouillez le tout au pulvérisateur avec le mordant n° 1400. Ressuyez avec un linge imbibé d'eau. Il ne reste que la portion de mordant remplissant les creux.

111101

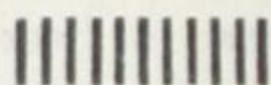
Nos représentants vont prendre
vos commandes.
Ils se feront un plaisir
de vous renseigner,
sans engagement de votre part.



|||||



IV. VERNIS DE COULEURS POUR MÉTAUX



Nous nous devons à nous-mêmes et nous devons à nos clients de faire connaître les procédés, les systèmes, les théories qui se rapportent au vernissage en général.

Cependant, nous demandons à nos lecteurs un effort personnel d'assimilation. C'est à cette condition seulement que cette brochure, qui ne peut être universelle, leur sera vraiment utile et répondra à son but.

Nous parlons en détail dans la troisième partie (Vernis pour la décoration), où nous vous prions de vous reporter, des applications artistiques sur :

Cuivre, bronze, laiton, métal blanc, maillechort, argent.

à l'aide de nos :

Surfins A. DIDA,

Emaux transparents A. DIDA.

Glacellines,

Emaillines,

Amidols,

Cellosines B, pour les vernis transparents brillants, colorés.

Mats A. DIDA, sans dépôt,

Emailline mat, pour les transparents mats.

Emaillôid noir satiné, 1692, 1692 bis et 2025 noir brillant,

Emaux opaques A. DIDA,

Emaux opaques G. L. n^{os} 1, 2 et 3.

Emaux Majolic A et B,

Opaque n^o 1692, pour les vernis émaux opaques brillants.

Matéines A et B,

Emailloid noir mat et noir satiné,

Émaux opaques mats, n° 1708 très mat, pour les laques couvrantes, pigmentées et mates.

Vernis glacé.

Pour le fer-blanc,

Vous verrez aussi nos Xylines A et D.

Vernis à la flamme; courants n° 1 et 2, pour les vernis transparents colorés.

Siccatifs n° 1, 2 et 3, pour les vernis opaques colorés, brillants.

|||||

Lorsque vous vous trouvez en face d'une difficulté quelconque pour moderniser votre organisation, pour améliorer votre production, pour établir votre fabrication, nous pouvons loyalement vous donner un bon conseil.



|||||||

L'aspect des différents métaux peut être notablement changé à l'apposition sur leur surface d'une ou plusieurs couches de vernis.

Une distinction doit être faite d'abord entre les vernis transparents qui laissent apparaître le métal, son éclat, sa préparation en lui communiquant simplement leur couleur propre et les laques et enduits opaques formant une couche couvrante comme de la peinture.

Enfin, dans chacune de ces catégories existent des vernis brillants et des vernis mats, selon l'éclat propre présenté par la pellicule de produit sec.

|||||||



PREMIÈRE CATÉGORIE

Vernis transparents.

Applicables sur argent, cuivre, maillechort, étain, fer-blanc.

Colorent les objets en les préservant par une couche transparente. La fabrication de ces vernis est l'objet de soins particuliers. Nous recommandons spécialement aux artistes décorateurs ceux qui sont désignés par le mot « *surfin* » et qui portent la marque et la signature A^{SC} DIDA.

Leurs principaux emplois sont :

DÉCORATION DES BOUTONS; BOUCLERIE. — Les vernis de toutes nuances se posent sur les boutons bien propres et secs, au moyen d'un pinceau rond en ours (poils durs). On les aligne sur une planchette dite patience, et on les sèche à l'étuve. On peut produire des effets sur boutons métalliques, en ressuyant le vernis des hauteurs saillantes avec un linge imbibé d'alcool (Voir les Vernis au bain, page 28).

DÉCORATION DES PERLES MÉTALLIQUES. — Les perles métalliques qui sont employées pour la confection des sacs, broderies et autres articles de mode, sont vernies afin de leur donner soit la teinte, soit le dernier brillant.

Le procédé de vernissage est le même qu'il s'agisse de perles unies ou de perles polyédriques. Il diffère seulement selon la nature du métal constituant. L'argent, le cuivre sont enduits directement avec nos *Surfins*, marque A. DIDA, tandis que l'acier nécessite une teinture préalable au passage de *Vernis Blanc n° 3*, marque A. DIDA, les *Surfins* et même les séries « *Fer et Acier* » (page 71) brunissant de ton.

Les opérations sont successivement les suivantes :

1° Les perles contenues dans un chaudron de cuivre sont chauffées jusqu'à 40°. Brassez la masse.

2° Elles sont ensuite transvasées sans retard dans une terrine de grès vernissé.



3° Le vernis est alors versé sur la masse chaude au moyen d'un stylogoutte ou d'une pipette permettant de le doser lentement. Agitez sans cesse les perles avec une spatule pour éviter qu'elles ne se collent entre elles.

4° Centrifugation à l'essoreuse. Recommandée.

5° Refroidissement brusque par l'air sur les perles en mouvement pour durcissement en fin de séchage.

La perle d'acier est teintée avant vernissage, soit par une oxydation appropriée, soit à l'aide d'une teinture d'aniline dans notre *Demi-laqué Blanc*. Opérez comme pour le vernissage. Après séchage complet et tiédissage à nouveau, finissez par une passe de *Blanc n° 3* qui donne le dernier brillant tout en égalisant la teinte de fond et conservant la perle contre l'oxydation. Ce procédé a en outre l'avantage d'éviter les taches et les surépaisseurs (Voyez aussi « Amidol », pages 32 et 58, plus particulièrement pour les franges de perles embouties, au bain).

DÉCORATION DES PAILLETTES. — A cause de la difficulté de pose du vernis sur ces objets qui ont une trop grande tendance à s'agglutiner ensemble, on ne peut guère effectuer le vernissage au pinceau, coton ou vapo que sur plaque, avant découpage. Vous vous reporterez page 67 (Vernissage des paillons).

DÉCORATION DES BIJOUX FAUX EN MODERN STYLE. — Délayez de la poudre d'aluminium dans la *Mixtion maigre* à bronzer et appliquez sur l'objet. Laissez sécher, puis avec un petit pinceau faites quelques touches de vert, lilas, etc., étendus fortement de *Blanc n° 1*. Le décorateur se contente parfois de délayer la poudre d'aluminium dans le vernis à l'alcool, il obtient des effets artistiques très remarquables.

Ces diverses décorations s'effectuent également avec une grande facilité au moyen du vaporisateur à air comprimé (description p. 12). En variant la forme de l'orifice d'éjection, on obtient soit un brouillard uniforme de vernis enveloppant la pièce à décorer, soit simplement une trace aussi fine qu'on le désire; dans ce cas, l'instrument se manie comme un crayon. Les vernis « surfins » très fluides conviennent parfaitement pour cet usage.

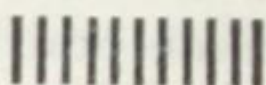
Tous les vernis transparents peuvent se mélanger entre eux, dans les mêmes séries, de façon à obtenir toutes les nuances possibles.

La nature de l'objet porte-vernis, la couleur des métaux employés font varier le ton du vernis, et, pour en permettre la désignation facile, nous indiquons ci-dessous les nuances pour vernis posés sur glace argentée.



On diminue le corps d'un vernis en le coupant avec de l'alcool méthylé spécial (marquant 94°) pour les vernis à l'alcool, ou au dilutif approprié. On diminue l'intensité ou la hauteur de ton des vernis en les coupant avec le vernis *Blanc* correspondant. Enfin, on rend ces vernis moins siccatifs en les allongeant avec une petite quantité de *Mixtion maigre* (page 46).

Voyez aussi « *Matéine* » et opaques mats pour les damasquinés.



Les premiers en date — noblesse oblige — ont été nos

Vernis transparents surfins

Marque A. DIDA,

dont le succès est encore grand, qu'ils doivent à leur qualité incomparable, à la finesse et au grand choix de leur coloris. Leur fabrication est particulièrement soignée, car nous tenons à ce qu'ils continuent à assurer le renom d'une marque qu'ils ont contribué à faire universellement valoir.

Nous les délivrons par toutes quantités, si petites soient-elles, sans délai, comme tous nos autres produits d'ailleurs, dans toutes les teintes de série dont vous trouverez la nomenclature plus bas.

Cependant, nous pouvons aussi établir en peu de temps, pour deux litres, toutes teintes composées sur échantillon, ou d'après des indications précises.

I — VERNIS TRANSPARENTS SANS COULEUR BRILLANTS

Marque A^{se} DIDA (à l'alcool).

Blond siccatif, dit caoutchouc, extra-rapide.

Blond brillant, plus corsé que le précédent.

Blanc n° 1, incolore, limpide.

Blanc n° 2, incolore, très corsé, beau brillant.

Blanc n° 3, incolore, plus corsé que le précédent.

Voyez aussi aux pages suivantes les incolores et blonds : *GL* — *Aigle* — *Ruche* — *Chrysanthème* — *Xylines* — *Glacellines* — *Cellosines* — *Amidols* — *Emaillines*.

Ces vernis sont d'un usage considérable; ils satisfont par leurs qualités aux exigences de la plupart des applications comme dureté et souplesse. On les emploie seuls pour protéger les objets de toute altération, pour donner du brillant aux surfaces; on s'en sert aussi pour couper tous les vernis colorés correspondants.

IIIIII

Il n'y a pas de petite vente. Il n'y a pas de vente négligeable. Quelle qu'elle soit, une vente est pour nous l'occasion de satisfaire un client.

IIIIII

II — VERNIS TRANSPARENTS DE COULEUR

BRILLANTS

PREMIER GROUPE — Vernis Surfins DIDA.

(à l'alcool).

1^o NUANCES VIVES OU FRANCHES

Les vernis solides à la lumière solaire ou électrique sont marqués d'un astérisque.

<i>Pervenche.</i>	* <i>Jaune canari.</i>	<i>Cuivre rouge.</i>
<i>Héliotrope.</i>	* <i>Jaune vif.</i>	Imitation du cuivre sur argent, fer-blanc, etc.
<i>Lilas.</i>	* <i>Bronze anglais.</i>	<i>Rouge.</i>
* <i>Pensée.</i>	Spécial pour buis.	* <i>Florentin rouge.</i>
<i>Parme.</i>	<i>Cuivre jaune.</i>	<i>Coquelicot.</i>
<i>Violet.</i>	Imitation du laiton sur métal blanc.	<i>Cardinal.</i>
<i>Bleu.</i>	* <i>Bouton d'or.</i>	<i>Ecarlate.</i>
<i>Bleu ciel.</i>	<i>Jaune d'or pâle.</i>	<i>Nacarat.</i>
<i>Bleu myosotis.</i>	<i>Jaune maïs.</i>	<i>Rubis.</i>
* <i>Bleu saphir.</i>	<i>Vermeil.</i>	* <i>Vermillon.</i>
<i>Bleu lumière.</i>	<i>Souci.</i>	Spécial pour signaux de voies ferrées.
<i>Bleu turquoise.</i>	<i>Capucine jaune.</i>	* <i>Rouge groseille.</i>
<i>Vert.</i>	<i>Capucine rouge.</i>	<i>Grenat.</i>
<i>Vert œillet.</i>	<i>Or brillant.</i>	<i>Corail.</i>
<i>Vert émeraude.</i>	<i>Orange.</i>	<i>Roses écarlate et</i>
<i>Vert lumière.</i>	<i>Tango.</i>	<i>Solférino.</i>
<i>Vert printemps.</i>	<i>Rouge feu.</i>	<i>Rose foncé.</i>
<i>Vert pomme.</i>	<i>Florentin jaune.</i>	<i>Rose extra.</i>
<i>Vert Metternich.</i>		* <i>Sultan et Caroubier.</i>
<i>Jaune.</i>		* <i>Pourpre, amarante.</i>



2° NUANCES GRISES OU RABATTUES

Les principales sont seules indiquées ici. On peut obtenir toutes les autres en mélangeant soit le *Gris normal*, qui est une teinte neutre, pour les tons pâles, soit le *Noir* pour les tons sombres avec les vernis du premier groupe.

1° Tons pâles.

Gris normal.

Teinte neutre.

Gris mine de plomb.

Gris tourterelle.

Gris lavande.

Gris bronzé.

Gris argent oxydé.

Gris acier.

Gris souris.

Gris vert d'eau.

Gris ardoise.

Beige.

Bleu acier et Labrador.

Vert olive.

Isabelle.

Vieil or.

Chamois.

2° Tons foncés.

Grenat foncé.

Prune.

Vieux bleu.

Bleu marine.

Bleu gendarme.

Bleu foncé.

Vert foncé.

Vert myrte, Laurier.

Vert mousse.

Terre de Sienne.

Brun caoutchouc.

Acajou.

Havane.

Manille.

Loutre.

Noyer.

Carmélite.

Marron clair.

Marron foncé.

Brun bronzé.

Brun châtain.

Brun Van Dyck.

Brun.

Brun foncé.

Toutes ces teintes peuvent se mélanger entre elles. Vous pouvez « descendre » leur force de ton en les allongeant de vernis Blanc n° 2 ou Blanc n° 1 (qui allégie le corps du vernis).

En cas d'évaporation vous les diluerez d'alcool fort à 95° (jamais d'alcool à brûler).

Pour retarder le séchage : quelques gouttes de *Mixtion maigre* A. DIDA (page 49).

Noir japonais surfon. Ce vernis, d'un noir brillant inaltérable, couvre d'une seule couche tous les métaux. Limpide et sans dépôt, il s'emploie au pinceau sans agiter, sa dureté est irréprochable.

Noir brillant, spécial pour les bois polis.

Noir mat surfon, spécial pour la bijouterie deuil et l'imitation des cuivres vieillis en appartements.

Tous trois à l'alcool. Vaporisation : ajutage 5/10; pression 0,600.

DEUXIÈME GROUPE**Vernis de marque transparents brillants.**

En vente chez les principaux droguistes et marchands de couleurs de France.

1^o Marque « GL » (à l'alcool)**QUALITÉ EXTRA**

Noir japonais.	Jaune d'or.	Mordoré.
Noir brillant.	Bouton d'or.	Marron clair et foncé.
Noir mat.	Rouge florentin.	Carmélite.
Blanc.	Grenat.	Tabac.
Blond.	Bleu lumière.	Tête de Nègre.
Merisier.	Bleu Nattier.	Brun châtain.
Acajou clair et foncé.	Bleu moyen. Bleuet.	Brun Van Dyck.
Noyer clair et foncé.	Bleu marine.	Rose écarlate.
Palissandre.	Bleu foncé.	Violet pensée.
Chêne clair et foncé.	Vert lumière.	Lilas.
Orange.	Vert myrte.	Héliotrope.
Jaune vif.	Vert foncé.	

2^o Marque « LA RUCHE » (à l'alcool)**QUALITÉ FINE**

Plus épais. Mêmes couleurs que pour la marque GL.

3^o Marque « LE CHRYSANTHÈME » (à l'alcool)**BONNE QUALITÉ**

Noir japonais.	Jaune vif.	Rouge florentin.
Noir brillant.	Jaune d'or.	Violet pensée.
Noir mat satiné.	Bouton d'or.	Lilas.
Blanc.	Mordoré.	Héliotrope.
Blond.	Marrons clair et foncé.	Bleu lumière.
Acajou clair et foncé.	Carmélite.	Bleu moyen.
Merisier.	Tabac.	Bleu marine.
Noyer clair et foncé.	Brun châtain.	Bleu foncé.
Palissandre.	Brun Van Dyck.	Vert foncé.
Chêne.	Rose écarlate.	Vert lumière.
Orange.	Grenat.	Vert myrte.



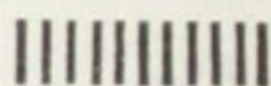
4^o Marque « XYLINE » (à l'alcool)

QUALITÉS COURANTES

Mêmes couleurs que la marque GL.

Pour les détails d'utilisation, veuillez vous reporter page 72.

Tous ces vernis se posent au coton, au pinceau, ou au vaporisateur en les coupant d'alcool fort 95°, ajutage 5 à 6/10, pression 0.600.



TROISIÈME GROUPE

Transparents cellulosiques brillants.

1^o VERNIS GENRE ZAPON « EMailLINE »

Nous fabriquons ces vernis dont les qualités générales et les modes d'application sont énumérés aux pages 29, 30, 31 et 35 dans les nuances claires suivantes, sans dépôt :

Violet.	Vert lumière.	Grenat.
Lilas.	Vert myrte.	Rose.
Héliotrope.	Vert printemps.	Corail.
Pensée.	Vert Metternich.	Jaune canari.
Bleu ciel.	Vert mousse.	Bouton d'or.
Bleu turquoise.	Vert olive.	Orange.
Bleu lumière.	Vert jade.	Tango.
Bleu de Sèvres.	Coquelicot.	

Dans cette série, toutes les nuances se mélangent entre elles et se diluent au liquide spécial : *Dilutif Emailline*.

Donnent une belle couche régulière, brillante et excessivement résistante. A solidité au moins égale, nous pouvons les sortir, chose intéressante à noter, à des prix inférieurs à ceux des bons vernis à l'alcool. Pour vaporisateur : ajutage 12/10, pression 1.000 à 1.200.

2^o VERNIS « AMIDOL »

Dans la même catégorie de vernis transparents, nous pouvons encore vous offrir la série de nos *Amidols* dont la facilité d'emploi jointe à leur régularité de pose les font apprécier des spécialistes.

Ils sont aussi très employés pour l'obtention d'effets fantaisie et de décoration au vaporisateur à air comprimé. Lisez les mentions pages 32 et 35.

Nous les fabriquons dans les mêmes nuances claires, sans dépôt, que l'*Emailline*. Pour vaporiser : ajutage 6/10, pression 0.600.

3° VERNIS « CELLOSINE B » (mentionnez bien l'initiale).

La *Cellosine B* (qui se dilue au dilutif pour *Cellosine B*) de même nature que le vernis *Emailline* et qui donne aussi une fort belle apparence glacée, a sur lui l'avantage d'être moins corsée, les usages pour lesquels elle est destinée étant moins rudes. Elle fournit donc, à quantité égale, un plus grand nombre de pièces. Sa très bonne adhérence le fait employer dans la plupart des travaux courants. Couleurs *Emaillines*. Pour vaporiser : ajutage 12/10, pression 1.000.



QUATRIÈME GROUPE

Emaux brillants transparents.

1° EMAUX BRILLANTS ANCIENS

Marque A^{se} DIDA (à l'alcool).

Imitation des principales gemmes précieuses, ces vernis, employés presque exclusivement sous épaisseur, se posent par coulage lent et méthodique du vernis sur la surface à couvrir, légèrement inclinée sur l'horizon. Le séchage à l'étuve à 25°, très lent, demande à être prudemment conduit pour éviter les gerces ou simplement les ondulations de la surface. Ne jamais poser une deuxième couche sans s'assurer que la première est complètement sèche. On diminue la hauteur de ton de ces vernis par une addition de *Blanc n° 3*.

Trop épais, ne se vaporisent pas.

Peuvent se poser sur tous métaux. Leur principal emploi consiste dans l'ornementation des bronzes d'église, et dans la bijouterie de fantaisie (articles de Paris, Gablonz et Pforzheim).

Améthyste.

Saphir.

Emeraude.

Topaze.

Cornaline.

Rubis.

Grenat.

Blanc.

Etc., etc.

Toutes nuances de fantaisie peuvent être créées sur échantillons pour une quantité de *un litre*, celles existantes dans les couleurs du 1^{er} groupe, page 55, sont vendues par toutes quantités.

2^e EMAUX TRANSPARENTS

« GLACELLINE »

Marque G. LEVASSEUR & C^{re} (Amylacétique).

Cette série, créée dans le cours de ces dernières années, a eu dès son apparition un succès mérité par sa facilité d'emploi (coton, pinceau, trempé, vaporisation), sa très grande dureté et son brillant éclatant. Donnant de jolies teintes franches lavables à l'eau de savon légère, trouve surtout son application dans la gravure chimique, les boutons, la bijouterie, les appareils électriques, etc...

Qualité tout à fait à recommander.

Nous la fabriquons dans les nuances claires suivantes, sans dépôt :

<i>Violet.</i>	<i>Vert lumière.</i>	<i>Rouge florentin.</i>
<i>Lilas.</i>	<i>Vert myrte.</i>	<i>Grenat.</i>
<i>Héliotrope.</i>	<i>Vert printemps.</i>	<i>Rose.</i>
<i>Pensée.</i>	<i>Vert Metternich.</i>	<i>Corail.</i>
<i>Bleu ciel.</i>	<i>Vert mousse.</i>	<i>Jaune canari.</i>
<i>Bleu turquoise.</i>	<i>Vert olive.</i>	<i>Bouton d'or.</i>
<i>Bleu lumière.</i>	<i>Vert jade.</i>	<i>Orange.</i>
<i>Bleu de Sèvres.</i>	<i>Coquelicot.</i>	<i>Tango.</i>

Pour le noir, prendre le *Majolic A noir*.

Dans cette série, toutes les nuances se mélangent entre elles et se diluent au liquide spécial : *Dilutif Glacelline*. Se vaporise avec l'ajutage 6/10 à la pression 0.700.

IIIIII

Lorsque vous comparez nos prix

n'oubliez pas

de comparer aussi nos qualités.



CINQUIÈME GROUPE — Mats sans dépôt.

« MAT », Marque A^{se} DIDA, à l'alcool.

Ces vernis, parfaitement limpides dans la bouteille, deviennent mats en séchant.

Ils conviennent sur le métal anglais, le zinc nickelé, etc. On les coupe avec de l'alcool. On les pose à froid au pinceau ou au pulvérisateur (ajutage 5/10, pression 0.500) et laisse sécher lentement sans tiédir. Ces vernis se mélangent entre eux, sauf l'incolore qui s'emploie seul.

Les vernis mats servent à imiter les étoffes de velours et de soie, sur boutons de métal, boîtes à houppes, etc. L'incolore sur étain poli imite l'argent mat.

Mat ambre (pour cou-
per les couleurs).

Mat jaune vif.

Mat bouton d'or.

Mat vieil or.

Mat orange.

Mat cardinal.

Mat coquelicot.

Mat rose.

Mat grenat.

Mat amarante.

Mat grenat foncé.

Mat vert.

Mat mousse.

Mat vert myrte.

Mat printemps.

Mat olive.

Mat bleu ciel.

Mat bleu.

Mat bleu marine.

Mat lilas.

Mat loutre.

Mat marron foncé.

Mat brun.

Mat incolore.

Mat noir.

Etc., etc.

« EMailLINE MAT », Cellulosique, Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Participe aux qualités des Emaillines décrites aux pages 29, 35, 58. Sont délivrées dans les mêmes couleurs énumérées page 58.



DEUXIÈME CATÉGORIE

Vernis opaques.

ÉMAUX A FROID

Vous avez été étonné déjà par la richesse et la variété des émaux que l'on arrive à obtenir sans cuisson.

Vous pouvez exécuter vous-même, sans frais, sans opérations délicates, parfois même sans matériel, des décorations aussi réussies.

Nous vous offrons pour cela notre Collection absolument unique d'Emaux liquides se posant et séchant à froid.



Nos émaux permettent l'imitation parfaite, soit des émaux de grand feu, soit de l'émail au four. Après séchage et durcissement complet, ils en gardent le brillant et la dureté.

VEUILLEZ nous suivre maintenant dans la présentation de nos principales séries de Vernis utilisées pour ces aspects spéciaux.

Les premiers en date ont été nos :

1^{re} EMAUX OPAQUES BRILLANTS ANCIENS

Marque A^m DIDA (à l'alcool)

Mauve,
Violet,
Pensée,
Gris perle,
Bleu Sèvres,
Bleu de roi,
Bleu lapis,
Bleu ciel,
Bleu turquoise,
Vert Metternich,

Vert clair,
Vert malachite,
Vert foncé,
Vert olive,
Pistache,
Jaune,
Ivoire,
Orange,
Corail rose,
Vermillon,

Carmin,
Rouge Andrinople,
Rose,
Marrons clair et foncé,
Marron rouge,
Brun acajou,
Brun antique,
Brun Van Dyck,
Noir,
Blanc, etc., etc.

Surtout utilisés d'ailleurs dans la décoration soignée de petites surfaces. Aussi avons-nous développé particulièrement dans la notice spéciale : « Emploi de nos Emaux opaques liquides » et dans la brochure III : « Vernis pour décoration » les modes d'application variés de ce produit. Vous demanderez encore la carte de nuance s'y rapportant.



2^e EMAUX OPAQUES BRILLANTS NOUVEAUX

Marque G. LEVASSEUR & C^e (à l'alcool)

Principales nuances :

Violet,
Bleu ciel,
Bleu de roi,
Bleu foncé,
Vert clair,
Vert foncé,

Jaune,
Rose,
Vermillon,
Marrons clair et foncé,
Brun acajou,
Brun antique,

Bois,
Noir,
Gris perle,
Ivoire,
Blanc.

De même genre que le précédent, quoique moins fin.

3° EMAUX OPAQUES A FROID, POUR VÉLOCIPÈDES à l'alcool.

Les vélocipèdes sont émaillés au vernis gras qui exige le séchage au four, mais pour retoucher les parties écaillées, on emploie toujours les émaux à froid, très siccatifs et résistants. La machine étant bien dégraissée à la benzine et séchée, on pose l'émail au moyen d'un pinceau doux, laisse sécher une demi-heure et, si besoin, donne une seconde couche. Ces émaux peuvent se polir au tripoli et à la peau de chamois. Ils se mélangent entre eux et s'éclaircissent avec du vernis *Blanc GL*. On les emploie aussi pour remplir les creux des plaques gravées de machines et d'enseignes.

Violet.
Gris perle.
Bleu clair.
Bleu foncé.
Vert clair.
Vert foncé.

Jaune.
Ivoire.
Vermillon.
Bois.
Marron clair.

Marron foncé.
Brun acajou.
Brun antique.
Blanc.
Noir.

Se délivrent en trois qualités :

Vélos n° 1 : très belle qualité résistante.

Vélos n° 2 : beau brillant. Solide.

Vélos n° 3 : convient parfaitement comme aspect, adhérence et prix, pour la plupart des travaux courants (bâtis de machines).

4° EMAUX OPAQUES ORDINAIRES DITS « SICCATIFS » à l'alcool.

Ces vernis émaux, de qualité très suffisante dans bien des cas sont délivrés dans les teintes « Vélo » (voyez plus haut). Nous fabriquons trois qualités, selon l'usage et le prix.

5° EMAUX MAJOLIC, BRILLANTS

Cellulosiques, Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Ces vernis brillants, de création récente, offrent cette particularité de pouvoir être employés au bain ou au pulvérisateur par suite de leur faculté de séchage relativement lent (45 minutes). Ils sont très durs et peuvent être lavés à l'eau de savon légère. Les alléger au moyen des *dilutifs spéciaux*.

Mêmes nuances que les opaques brillants anciens n° 1, sauf le Vermillon et l'Andrinople (Demandez la carte des nuances).



Pour votre usage particulier, vous essaieriez l'une des deux qualités de Majolic que nous fabriquons, afin de vous fixer définitivement sur l'une ou l'autre.

« *Majolic A* », brillant, pose facile au pinceau, trempé, vaporisateur (ajutage 10/10, pression 1.200, surpression facultative). S'allonge à la Glacelline Blanche ou couleurs. Se coupe au *Dilutif Majolic A*. Séchage deux heures. Se polit parfaitement à la main ou au touret.

« *Majolic B* », très brillant, destiné surtout au trempé (porte-mine, porte-crayons, etc...) et au vaporisateur (plaques-adresses, etc...; ajutage 15/10, pression 1.300, surpression 0.300), allongé ou non d'*Emailline à briller* ou du n° 1492 incolore. Se coupe au *Dilutif Majolic B*. Après séchage complet, ce vernis se polit de façon parfaite au touret ou à la main. Pour les mêmes usages, nous délivrons encore notre série :

« *N° 1692* », opaque brillant très résistant et d'un prix des plus intéressants. Mêmes couleurs que les Majolics. Pulvérisation : ajutage 12 à 15/10, pression 1.200. S'allonge au n° 1492 incolore ou à l'*Emailline à briller*. Dilutif pour n° 1692.

Ces deux dernières qualités peuvent se délivrer par quantités suffisantes, en teintes fixes, c'est-à-dire ne changeant pas à la lumière.

Nous pouvons de même les préparer plus spécialement pour l'adhérence sur les métaux auxquels elles sont destinées (aluminium, étain, plomb, fer, etc...).

6° EMAUX NOIRS, BRILLANTS, AMYLACÉTIQUES

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Le plus courant des vernis au four est le noir. Sa solidité est généralement très bonne. Pourtant sa souplesse aux déformations, chocs, etc... laisse souvent à désirer. Son plus grave défaut, en outre, est de nécessiter des installations coûteuses d'étuves, puis un chauffage continu de ces étuves, amenant des dépenses considérables de combustible.

Mis en présence de ces faits, nous avons cherché à remplacer le vernis et l'émail au four noir par des produits de manipulation plus simple, séchant et durcissant à l'air. Nous avons établi plusieurs séries de noirs amylacétiques plus souples, très adhérents, se posant au pinceau ou de préférence au trempé ou vaporisateur. Ces vernis « rondissent » très bien après application. Ils donnent au séchage toute une gamme d'aspects, allant du mat fumée au brillant émail.

Pour vous permettre de juger en toute connaissance de cause, nous vous proposons de faire, devant vous, tous essais que vous jugerez désirables, à l'aide de notre installation de démonstration.

Pou
vous tr
Se l
minés
Emaill
sati
35 e
Emaill
pré
Amido
Amido
ven
Majolic
part

Les
parmi
électri
articles
industri
Peuver
Pou
nous le
à ce qu
Ils s
fortem
vaporis
lents r
séchag
peut s
Voy
La
prisés

Les
Emaux

Pour mémoire, nous vous rappelons aussi nos noirs à l'alcool dont vous trouverez la description aux pages 57 et 58.

Se font en noir dans les vernis cellulosiques précédemment examinés :

Emailline noir brillant. Vernis léger convenant bien pour la vaporisation (ajutage 12/10, pression 1.100). Reportez-vous pages 29 à 35 et 58.

Emailline noir mat. Sans dépôt. Mêmes observations que pour le précédent.

Amidol noir brillant, glacé.

Amidol noir mat. Veuillez relire les indications particulières à ce vernis, pages 32, 35 et 58. Donne un beau noir franc.

Majolics A et B noir brillant. Les propriétés de ces vernis, en noir, participent à celles des séries indiquées page 63. Noirs profonds.



a) Émaux opaques mats.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Les vernis noirs demi-mat, mat et double mat de cette série sont parmi les plus employés des vernis amyliacétiques, dans l'appareillage électrique, la mécanique de précision, la lunetterie, l'optique, les articles de deuil. Ils sont d'un prix intéressant pour la consommation industrielle. Leur aspect est très goûté; leur solidité remarquable. Peuvent se polir parfaitement.

Pour certains métaux spéciaux (aluminium, nickel, étain, etc...) nous les traitons de façon particulière sur indication précise, de façon à ce qu'ils ne perdent rien de leurs qualités.

Ils s'emploient au pinceau queue de morue doux, en l'imbibant fortement et étendant le liquide à larges traits rapides. Le bain et le vaporisateur (ajutage 15/10, pression 1.200/1.300) donnent d'excellents résultats : une belle surface couvrante opaque et mate. Le séchage est très rapide : vingt minutes environ à 22°. Le coupage ne peut s'effectuer qu'à l'aide du *Dilutif pour opaque mat*.

Voyez aussi pour les couleurs page 66.

La série n° 1708, de même genre, donne des enduits très mats, prisés dans l'optique et l'horlogerie.

b) Vernis émaillod.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Les vernis Emaillod, dont la constitution rappelle celle des Émaux opaques mats, s'emploient de la même manière. Cependant,



après séchage (une heure à 22°), ils font davantage épaisseur que ceux-ci. Plus épais, ils exigent, au bain, un égouttage plus long; au pulvérisateur, une pression plus forte et un débit plus gros (18/10, pression 1.500). Se fabriquent en :

Emailloid noir mat;
Emailloid noir satiné;
N° 2025 noir brillant.

(Voyez aussi « Matéine noire », page 67).

c) Enduits industriels. Séries n° 1692 et 1692 bis.

Ces vernis, noirs brillants, utilisés par les gros consommateurs (T. S. F., accessoires de cycles et autos, etc...) sont tout à fait à recommander, surtout — chose qui ne déplaît à personne — vu le prix auquel nous pouvons les sortir pour des quantités industrielles.

Leur emploi le plus général est le vaporisateur et le bain.

Au vaporisateur, nous conseillons l'ajutage 15/10 pour le n° 1692 noir avec une pression de 1.300 et le 18/10 pour le n° 1692 bis noir, à la même pression.

Au bain, ils coulent parfaitement, sans surépaisseurs ni vagues. Le séchage est égal et suffisamment rapide (40 minutes à 22°).

N° 1692 noir brillant.

N° 1692 bis noir brillant (plus épais).

Dilatif pour n° 1692 (pour toutes couleurs brillantes). Reportez-vous page 64.

7° EMAUX MATS

a) Émaux opaques mats.

Nous venons de parler, page 65, des émaux opaques noirs et de la série n° 1708. Dans les mêmes qualités, nous délivrons les principales nuances suivantes, comme toutes autres sur commande :

Violet.
Bleu ciel.
Bleu de roi.
Bleu foncé.
Vert clair.
Vert foncé.

Jaune.
Rose.
Vermillon.
Marrons clair et foncé.
Brun acajou.
Brun antique.

Bois.
Noir.
Gris perle.
Ivoire.
Blanc.

On brillante, si on le désire, au bain ou au vaporisateur, la couche d'opaque mat bien sec (une heure minimum) par l'Emailline à briller (page 30) étuvé ensuite autant que possible (25 minutes à 40°). On peut aussi polir directement, de préférence sur deux couches (fine et composition blanche suivie de fil de coton à sec).

b) Matéine, Vernis avec dépôts.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Cette collection remarquable a été créée pour permettre l'obtention de vernis d'une matité absolue, nécessaires pour l'industrie des lampes électriques à incandescence, articles de modes et d'orfèvrerie argent modern style, articles de Gablonz, bijoux damasquinés, plaques gravées pour enseignes et vélocipèdes, etc. On les pose, soit par immersion, soit au pinceau, soit surtout avec un *vaporisateur* à air comprimé (Voir page 12). On les mélange entre eux, mais il faut éviter de les couper à l'alcool qui les décompose; employer le dilutif spécial.

Matéine violette.

Matéine lilas.

Matéine héliotrope.

Matéine tourterelle.

Matéine bleu foncé.

Matéine bleu lumière.

Matéine bleu ciel.

Matéine bleu turquoise.

Matéine vert lumière.

Matéine vert myrte.

Matéine vert printemps.

Matéine vert Metternich.

Matéine vert mousse et olive.

Matéine jaune canari.

Matéine bouton d'or.

Matéine jaune d'or.

Matéine coquelicot.

Matéine rose.

Matéine marron et loutre.

Matéine brune.

Matéine blanche.

Matéine noire.

Dilutif pour Matéine.

c) Vernis givrés.

Au séchage, laissent apparaître des effets de givrages recherchés dans l'optique, l'appareil photographique, etc...



VERNIS SPÉCIAUX

Nous parlerons maintenant dans ce chapitre de diverses applications des vernis qui ont nécessité des séries spéciales offrant des qualités particulières.

PREMIER GROUPE

Vernis pour paillons d'étain et de cuivre.

Ces vernis sont extra-durs et siccatifs; après séchage complet, les paillons ébarbés peuvent être empilés sans craindre le massage.



Peuvent s'appliquer sur paillons de cuivre et d'argent, rubans lamés, paillettes de gélatine, etc. Les paillons sans odeur servent à envelopper les articles alimentaires, bonbons, chocolats, etc.

La pose des vernis pour paillons d'étain, d'argent ou de cuivre, s'effectue au pinceau queue de morue petit-gris ou putois. On opère rapidement l'étendage du vernis, sans repasser sur sa trace; dès que le voile apparaît, le vernis est coagulé, il n'y faut plus toucher. La feuille métallique étant placée sur un pupitre en bois dur poncé ou sur une autre glace inclinée, on prend un pinceau très large et vernit avec le moins de liquide possible; s'il se produit des bulles d'air, les effleurer légèrement et sans retard avec le pinceau ressuyé. On fluidifie le vernis épaissi par une addition d'alcool fort (38° à 40° Cartier, 92 ou 95 centésimaux) pouvant aller à 10 % sans exagérer la dose. On vernit à froid, puis la feuille terminée est aussitôt mise sur une boîte à eau chaude à 60° (chaleur piquante à la main). Cette boîte a la largeur de deux ou trois feuilles qu'on y porte successivement et qu'on remplace une à une à mesure qu'on vernit.

Les feuilles ainsi chauffées acquièrent plus de brillant, et le vernis ne colle plus lorsqu'on les expédie en pile. Avant de les empiler, on doit les laisser un jour ou une nuit à l'air, puis on les ébarbe pour enlever les bords mal vernis, les gouttes épaisses dont le séchage est imparfait. Un vernis posé trop épais exige une durée de dessiccation quadruple pour une épaisseur double de l'ordinaire. On doit avoir autant de pinceaux que de couleurs de vernis paillons, à cause de la difficulté du nettoyage des pinceaux dont on entretient la souplesse des soies par des lavages à l'alcool. Les godets en usage ont la largeur du pinceau et présentent un fond concave pour permettre la vidange complète; une lame de fer-blanc, mobile sur charnières, est suspendue à la partie supérieure et permet l'égouttage du putois.

Les moirés métalliques obtenus en décapant les fers-blancs au bain :

Acide sulfurique.....	1 partie	} se vernissent de la même façon,
Eau.....	7 à 9 —	

avec des teintes pâles obtenues en coupant les vernis paillons avec de l'incolore paillons.

Marque A^m DIDA.

Vernis pour paillons, qualité supérieure, sans odeur, principales nuances.

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Vernis de 2^e qualité, ordinaires, odorants.

Série n° 1143, sans odeur.

Dans ces dernières années, plusieurs fabriques se sont montées avec des installations spéciales à main ou automatiques pour le vernissage au pistolet (Voir « Pulvérisation », page 12). Nous pouvons aussi délivrer dans ce cas des vernis spéciaux amylicétiques que nous étudions et mettons au point en collaboration avec l'usager, en tenant compte du résultat qu'il recherche et de l'appareillage dont il dispose.

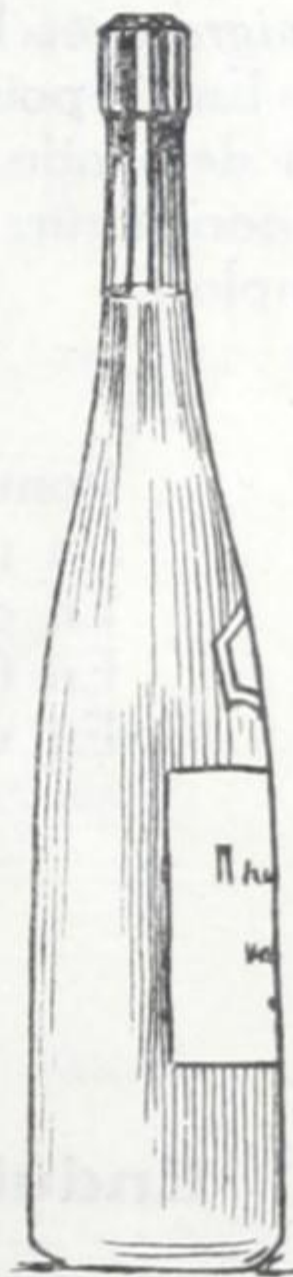


DEUXIÈME GROUPE

Vernis pour capsules à boucher, tubes d'étain.

Ces vernis sont siccatifs, souples et d'une grande adhérence au métal, permettant non seulement la pression du caoutchouc ou le frottement de la corde quand on les fixe au goulot des flacons, mais encore l'estampage des marques de fabrique, sujets en relief, etc.

Ces vernis se posent au tour à pédales ou mécanique. La capsule d'étain (ou tube) est entrée à frottement doux sur un mandrin légèrement conique, poli, adapté à une des extrémités de l'arbre horizontal d'un petit tour. On met la pièce en mouvement et amène tangentiellement une mâchoire à mordaches en drap saupoudrée de blanc d'Espagne pulvérisé. La capsule s'échauffe en se décapant; on vernit alors sans transition, en prenant le vernis dans un petit godet bas, traversé diamétralement d'un fil de cuivre destiné à l'essorage du pinceau doux en petit-gris; l'alcool s'évaporant, le vernis se coagule immédiatement et les bavures sont évitées. L'ouvrière repousse la capsule au moyen d'une tige qui traverse le mandrin, la saisit avec une pince et la pose sur une cheville fixée sur une planche ou tablette qui contient cent chevilles; les capsules, isolées, sèchent sans le moindre frottement. Ces tablettes sont placées les unes au-dessus des autres dans une série d'armoires sans parois formant claies; on les dispose elles-mêmes en rangées dans de vastes étuves ou chambres aérées et chauffées. Après trois jours de séchage, on peut sans crainte empiler les capsules les unes dans les autres; par mesure de prudence, on interpose une bande de papier spécial.





Cinq séries de vernis pour capsules existent :

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie}.

Vernis transparents, brillants (principales couleurs).

Vernis incolore (petit vernis pour couper) et
Vernis gris.

Vernis mats dits satinés.

Vernis blanc fort et maigre pour opaques façon cire, brillants et mats.

Enfin notre dernière création :

Vernis transparent accéléré, à séchage rapide, série n° 1907, sans odeur.

Les fabricants de capsules préparant eux-mêmes leurs vernis façon cire, nous recommandons l'emploi de nos *blancs forts* très brillants pour mélanger aux couleurs sèches et impalpables, et les fixer sur le métal. Un excès de poudre est préjudiciable au brillant du vernis enveloppant. Pour façon cire mate, employer le vernis *maigre* avec le poids maximum de poudre.

Enfin, pour les capsules comme pour les paillons, nous fabriquons sur demande des séries de vernis cellulosiques n° 1546 se posant au vaporisateur, bien que les vernis ci-dessus se prêtent fort bien à cet emploi.



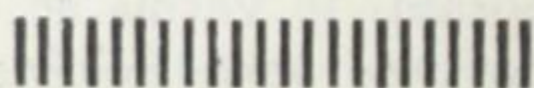
Comment nous augmentons notre clientèle?

En poussant la complaisance jusqu'à la cordialité.

En offrant la qualité, le choix, la nouveauté.

En faisant des sacrifices sur les prix.

En veillant aux moindres détails.



TROISIÈME GROUPE

Enduits à capsuler pour surbouchage.

C'est simplement par analogie avec le chapitre précédent que nous classons ces produits à cette place.

Les capsules métalliques étant assez coûteuses, on les remplace dans les cas où on ne désire pas un effet aussi soigné, par notre *Enduit à capsules*, d'application simple et de prix de revient avantageux.

Nous exécutons cet enduit en toutes couleurs façon cire.

Emploi : trempez le goulot bien propre et parfaitement sec de la bouteille ou du flacon à surboucher en opérant comme avec de la cire chaude. Retirez sans attendre et laissez sécher quelques instants, ce séchage étant très rapide.

Le résultat obtenu est plus beau et beaucoup moins fragile qu'une cire ordinaire. Un litre peut servir à capsuler 400 à 500 flacons.

Les métallisés se font à l'aide du mélange *Emailline-bronze* ou *Aluminium en poudre*, dont nous parlons page 36.



QUATRIÈME GROUPE

Vernis pour la fonte, le fer et l'acier.

Sur le fer et ses alliages, la plupart des couleurs brunissent. Il est donc nécessaire d'employer des vernis spéciaux.

Ces vernis, d'une forte consommation, ont leur emploi en fonderie, pour les bâtis et pièces de machines; en quincaillerie, pour le vernissage des outils, serrures, crémones, etc...; en taillanderie, pour la préservation et l'entretien comme pour la meilleure présentation des pièces en magasin. Les armuriers emploient l'incolore ou le vernis des arquebusiers (*conservateur blond*) pour leurs pièces polies ou oxydées.

On les pose à froid sur le métal bien décapé et sec, au pinceau doux ou au coton, en faisant ensuite tiédir l'objet.

Vernis légers surfins.

Marque A^{se} DIDA (étiquette jaune), à l'alcool.

Rouge.	Vert.	Bronze médaille.
Or.	Bleu.	Noir brillant.
Jaune.	Acajou.	Noir mat.

(Voir Conservateurs, page 40).

Marque G. LEVASSEUR & C^{ie} (étiquette jaune), à l'alcool.

Principales couleurs et conservateur, 2^e qualité.

Noir ferrures n° 1732 léger et noir à ferrures corsé n° 457, à l'alcool, très employé dans la fonderie, avec notre :

Noir courant n° 2 épais, à l'alcool, siccatif et bon marché.

Bleus pour fourches, pour instruments agricoles, outils; en plusieurs qualités selon prix (n°s 1646, 1537).

Vernis de la série n° 1784 bis, corsé, à l'alcool, bonne résistance; se fait en toutes couleurs.



Vernis Antirouille.

Très employés pour les pièces de machines; sur fer-blanc et en général sur toutes pièces métalliques, sont très goûtés à cause de leur grande siccativité. Pose facile au pinceau. Se coupent à la benzine. Se livrent en : *Incolore*.

Bleu.
Vert.

Jaune vif.
Tombac.

Marron.
Rouge.

Pour la ferronnerie d'art, nous délivrons toute une gamme de produits, depuis les conservateurs fer et incolore n° 1 DIDA, les couleurs fer (voir plus haut), jusqu'aux 1784 bis et noirs brillants ou mats.

Les ornements funéraires se traitent à la *Mixture pour bronze*, mélangée de poudre aluminium ou argent.

Vernis à la Xyline (*dits à l'X*).

SPÉCIAUX POUR JOUETS, FER-BLANC, etc.

Cette collection, tout à fait exceptionnelle, a été faite pour répondre aux exigences de bon marché que nécessite la fabrication de certains articles de Paris, tels que boutons, jouets d'enfant, ainsi que les articles de ferblanterie, etc. Les nuances sont riches et vives, la solidité est suffisante; ces vernis très siccatifs et d'un emploi facile ne poissent jamais.

L'emploi de ces vernis est très économique, car ils couvrent et font beaucoup d'ouvrage en raison de leur richesse et de leur fluidité; de plus, ils ne se décomposent pas et peuvent toujours être étendus de bon alcool.

Nuances principales :

Noir brillant.
Blanc.
Gris perle.
Bleuet.
Bleu marine.

Vert.
Vert myrte.
Parme.
Lilas.
Coquelicot.

Rose saumon.
Loutre ou Tabac.
Isabelle.
Mordoré.
Noir mat.

Toutes nuances de *modes* peuvent être faites sur échantillons pour une quantité de *deux litres*.

JOUETS EN MÉTAL. — Les objets étant parfaitement dégraissés et secs, on applique le vernis au pinceau doux, au coton ou à l'éponge, à la main ou au tour, selon la forme de l'objet. On tiédit ensuite si possible.

Vernissage à la flamme.

On vernit aussi au bain en allongeant d'alcool les vernis, on y trempe les objets placés, soit dans un tamis s'ils sont petits (roues en plomb), soit dans une éclisse à long manche. On laisse égoutter quelques secondes, en agitant, puis l'ouvrier se place sous un manteau de cheminée, met le feu au vernis, l'alcool brûle rapidement et les pièces sortent très brillantes et sèches.

Trois séries existent dans cette classe :

1^o *Série Xa*, qualité supérieure (Marque L. Dida).

2^o *Série Xd*, qualité courante (Marque G. Levasseur & C^{ie}), qui comprend :

N^o 1. Vernis pinceau et vaporisateur (ajutage 6/10, pression 0 kil. 700).

N^o 2. Vernis à la flamme.

3^o *Série Courants n^o 2*, qualité ordinaire, mêmes nuances que les *Xylines*.

Vernis à la flamme courant n^o 2.

|||||

Vous vous reporterez aussi à notre

« Deuxième partie », page 76, où vous trouverez tous détails concernant nos vernis pour *Modèles de fonderie*.

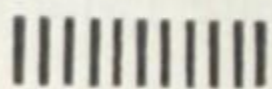
Vous pouvez être sûr de la qualité de ce que nous vous offrons.



|||||



V. VERNIS POUR ÉLECTRICITÉ; INSTRUMENTS DE PRÉCISION; HORLOGERIE; OPTIQUE



Rappelez-vous toujours ceci avant d'acheter : votre intérêt vous commande de consulter *seule* une maison sérieuse, spécialisée, vous offrant le choix, la qualité et l'avantage de prix. Notre usine, ayant derrière elle un long passé de succès, outillée de plus de façon moderne et disposant d'un stock important, peut vous garantir la régularité absolue de ses fournitures.



Nous vous prions préalablement de vous reporter aux pages 28 à 37 pour l'emploi de nos genres Zapon : *Emaillines, Amidols, Cellosines, etc.*, au pinceau, trempé, vaporisateur. Ces vernis sont très estimés dans toutes ces applications spéciales.

Nous vous parlerons surtout, dans ce chapitre, de nos vernis à l'alcool dits « *Optique* ».

Très durs, très adhérents au métal, ne s'écaillant pas et se rayant difficilement quoique ne formant pas épaisseur.

Deux groupes existent dans ces vernis, selon qu'ils se posent à *chaud* ou à *froid*.



Vernis dits "Optique"

PREMIER GROUPE — Pose à chaud.

MARQUES DIDA & ALLIARD

Le métal à vernir étant parfaitement propre et sec, vous le chauffez, soit à l'étuve, soit plus simplement au-dessus d'un réchaud à alcool, jusqu'à la température $+60^{\circ}$ (piquant à la main) en évitant d'arriver à l'ébullition du vernis ($+75^{\circ}$). Le vernis, disposé dans un godet avec fil diamétral pour ressuyer les putois, est étendu *très rapidement*, à grands traits, en tournant vivement la pièce en tous sens. Laissez sécher à l'étuve pendant un quart d'heure, puis repassez une seconde couche de vernis avec les mêmes précautions.

Les vernis pour optique s'emploient à plusieurs couches (deux à dix ou même quinze), selon le degré de solidité désiré pour le vernis et le prix de l'instrument (Voir *Dorure anglaise*, page 25).

Pour les grandes pièces unies (plaques de harpes), très difficiles à vernir uniformément, il convient d'employer un vernis peu coloré comme l'*optique à chaud n° 1 Dida*, ou le « Sans teinte » *Alliard*, en les coupant au besoin avec de l'alcool fort 95° centésimaux.

Pour les pièces au tour (tubes de lunettes et télescopes, cylindres de machines électriques, instruments de précision, etc.), plus faciles à vernir, et pour lesquelles il n'y a plus à craindre les traînées foncées laissées par le pinceau comme précédemment, on emploie en général l'*optique à chaud n° 2 Dida* dont la teinte légèrement verdâtre est très appréciée, ou les *Jaunes n° 1 et 2 Alliard*. Vous verrez au papier immédiatement avant vernissage.

Enfin l'*optique à chaud n° 3 Dida*, les *verts n° 1 et 2 Alliard* sont réservés pour les *réveille-matin*; on emploie également pour ces pièces d'horlogerie le *vernis bronze anglais Dida*.

L'*optique à chaud blanc Dida* convient pour l'argenture, l'acier et les métaux blancs; on l'emploie aussi lorsqu'on veut laisser aux instruments de précision le ton naturel du laiton ou du bronze, très employés par certains constructeurs anglais d'instruments d'astronomie.

L'*optique à chaud brun Dida* s'emploie pour boussoles et instruments maritimes.

VERNIS « OPTIQUE » SE POSANT A CHAUD, MARQUE DIDA

Optique brun.

Optique n° 1, pâle.

Optique n° 2, jaune.

Optique n° 3, vert.

Optique blanc.

Ce dernier sert aussi à couper les autres vernis pour optique.



VERNIS « OPTIQUE » SE POSANT A CHAUD,
 ——— MARQUE A. A. ALLIARD ———

(Anciennement : 105, avenue Parmentier, Paris).

Déjà fabricants de longue date des réputés vernis pour optique et précision de la Marque DIDA, nous avons voulu augmenter encore le choix de nos séries. Nous nous sommes à cette intention rendus acquéreurs de la Marque et des procédés secrets de fabrication des vernis ALLIARD qui avaient acquis une bonne réputation.

Fondée en 1850, peu de temps après la fondation de notre maison, la firme ALLIARD s'était spécialisée dans la fourniture de vernis à l'alcool à chaud pour le petit appareillage électrique, l'optique et la mécanique de précision.

Ces vernis s'emploient à chaud comme nous l'avons indiqué plus haut (page 75) et généralement en une seule couche. Ils sont très goûtés par les spécialistes à cause de leur facilité d'étendage.

Nous les offrons sous les désignations suivantes :

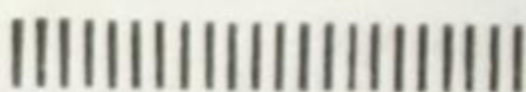
Sans teinte (légèrement blond. Réchauffe le ton du laiton).

Vert n° 1 (or très vert), *Vert n° 2* (plus pâle que le n° 1) et *n° 1837* (plus vert).

Jaune n° 1 et *n° 2* (or jaune), *Jaune n° 3* (or vert).

Or jaune clair, *Or jaune vermeil* (tirant sur le rouge).

Or jaune, *Or rouge*, *Bouton d'or*.



DEUXIÈME GROUPE — Pose à froid.

Se posent comme les vernis ordinaires pour métaux à une seule couche, mêmes précautions. Opérer également en ateliers chauffés en hiver de façon que les pièces soient à 20 ou 25°. La précaution de *tiédir vers 40°* la pièce vernie immédiatement après la pose est nécessaire, le vernis prend alors tout son brillant et son adhérence. Si l'on attendait au lendemain, il faudrait tiédir à 60° au moins, quelques instants de chauffe suffisent. Les mêmes vernis existent dans cette série comme dans la précédente, mêmes nuances, à l'exception des vernis pour dorure anglaise. Le *noir japonais* est très employé pour *jumelles*, très dur, très adhérent, ne se grave pas sous l'action des frottements. Chauffé après la pose vers 100°, il résiste même à l'action d'une lessive légère alcaline.

« OPTIQUE » SE POSANT A FROID, DIDA.
à l'alcool.

Optique brun.

Optique n° 1, pâle.

Optique n° 2, jaune.

Optique n° 3, vert.

Optique blanc.

Optique or jaune.

Optique noir mat dit Fumée.

Pour intérieur de tubes télescopiques.

Noir Japonais surfin.

Nous vous avons prié de vous reporter aux pages 28 à 37 pour nos Amidols, Emaillines, Cellosines, vernis amylicétiques, pour l'emploi au pinceau, trempé, vaporisateur.

Nous vous renverrons de même, pour le décor à froid, aux émaux (pinceau, trempé, vapo) :

Emaillod noir mat et noir satiné; noir brillant n° 2025.

Opagues mats noirs et couleurs.

Mats légers n° 1708.

N^{os} 1492 et 1492 bis (plus épais), noir brillant.

Emaillines transparentes, toutes couleurs.

Majolic B opaque brillant.

N° 1692 opaques brillants, toutes couleurs.

Vernis givré.



Vernis isolants pour Electricité.

En Electrotechnique, les vernis isolants ont toujours été employés pour l'imprégnation des fils guipés d'induits de moteurs, de bobinages, de transformateurs, etc...

Il leur est nécessaire de présenter, en dehors même des qualités requises des bons vernis ordinaires, des caractéristiques chimiques, mécaniques et physiques spéciales.

Ils doivent être d'abord d'une parfaite adhérence sur les subjectiles très divers (papiers, cartons, toiles, cotons ou soie, bois, fer, cuivre, etc...) sur lesquels ils sont appliqués. Leurs pellicules ne doivent pas s'écailler lorsque certaines pièces de machines électriques, enduites, arrivent à frotter, ou par centrifugation de ces pièces.

Ils doivent être suffisamment souples pour ne pas se fendiller aux torsions légères ou sous l'action prolongée de vibrations.

Ils ne doivent pas attaquer leur support par action chimique.



Nos vernis ont été étudiés en vue de répondre à ces conditions. Nous possédons trois genres de vernis isolants :

- 1° Vernis à la gomme laque.
- 2° Vernis à la résine synthétique pour bakélisation.
- 3° Vernis à l'acétate de cellulose.

Il est à noter que la tension de rupture de pellicules de vernis isolants ne croît pas proportionnellement à l'épaisseur de ces pellicules.

Un bristol recouvert de plusieurs couches du même vernis donne, par exemple :

1 ^{re} couche.	—	Rigidité diélectrique.....	1.100 volts.
2 ^e couche.	—	Rigidité diélectrique.....	3.000 volts.
		(Augmentation de rigidité...	2.000 volts).
3 ^e couche.	—	Rigidité, 5.300 (Augmentation, 2.300 volts).	
4 ^e couche.	—	7.500 (— 2.200 —)	
5 ^e couche.	—	9.500 (— 2.000 —)	
6 ^e couche.	—	11.300 (— 1.800 —)	
7 ^e couche.	—	12.900 (— 1.600 —)	
Etc...			

1° VERNIS ISOLANTS GOMME LAQUE

Vernis classiques, hydrofuges et très corsés, se font en :

Blond isolant,

Noir et jaune isolants,

constituant des diélectriques puissants.

2° VERNIS ISOLANTS POUR BAKELISATION

Vernis à base de résine synthétique se polymérisant à chaud. Egalement en :

Blond isolant,

Noir et jaune isolants.

3° VERNIS ISOLANTS A L'ACÉTATE DE CELLULOSE

L'industrie électrique utilise de plus en plus, concurremment aux gommes laques et aux enduits bakélisés à base de résine synthétique, des isolants à l'acétate de cellulose, qui trouvent surtout leur emploi dans les cartons et papiers isolants, fils émaillés, bobinages, etc... Ces enduits sont par exemple très employés dans les enroulements de T. S. F. La couche isolante obtenue est très légère, incombustible.

tible, imperméable. Elle donne un aspect émaillé tout en laissant au support une souplesse suffisante. Comme exemple de rigidité diélectrique, on peut noter qu'une pellicule de 1/100^e de millimètre résiste à 250 volts. La résistance à la chaleur est de l'ordre de 150°.

Deux cas se présentent, selon que vous désirez enduire des fils nus ou enrober un bobinage de fil isolé soie ou coton.

Dans le premier cas, le fil doit être déroulé dans une cuve contenant le vernis isolant, ressortir verticalement, passer dans un tube tiédi et ventilé, enroulé à nouveau. On peut aussi utiliser des bains coagulants, suivis d'un séchage. La résistance diélectrique présentée par la pellicule est suffisante et en tous cas supérieure à l'isolement soie ou coton. La vérification du fil émaillé peut être faite de façon continue en cours d'opération par le passage dans une cuve à mercure, reliée à un voltmètre. Nous indiquons, pour l'établissement du vernis, le matériel dont vous disposez.

La méthode à employer pour les fils ou ficelles sans conducteurs dénommés fils émaillés, est d'ailleurs semblable. L'enduit est simplement délivré plus souple que pour le métal. Se fait en toutes couleurs.

Dans le second cas, le bobinage est trempé dans le bain, laissé séjourner pour l'évacuation des bulles d'air, retiré, égoutté, séché en un local tiède (20°, voyez page 10). L'isolement est augmenté et l'ensemble est rendu indéformable et ignifuge. Dans certains cas, on augmente l'adhérence de l'enduit cellulosique en trempant le support dans un bain de Térébenthine de Venise ou de Baume du Canada.

Série n° 1930, pigmentée ou non.

|||||

Notre organisation vraiment technique nous permet de produire à bas prix des produits irréprochables.

Consultez-nous à chaque achat, nous sommes sûrs de vous satisfaire.

|||||

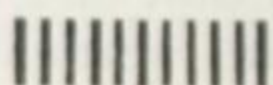


Voyez aussi : coloriage, dépolissage et opalisation des lampes électriques, 3^e partie; vernis pour bois : copals, tampons, vernis à vaporiser, 2^e partie.

|||||



VI. VERNIS ET PRODUITS DIVERS



Vous avez un problème technique à résoudre. Une difficulté vous arrête. Votre problème est spécial. Il ne concerne que vous. Votre cas ne peut être traité de la façon qui réussit pour d'autres applications.

Ne perdez pas votre temps en vaines recherches. Exposez-nous votre problème. Dans la mesure de nos possibilités, nous chercherons à le résoudre en collaboration.



PREMIER GROUPE — Vernis pour dorure galvanique et à la feuille. — Graveurs.

Vernis Epargne blanc et noir. Inattaquables par les bains alcalins, même bouillants pour le noir. Se sèche à l'étuve 30° pendant 12 heures. On peut mélanger à ce vernis du jaune de chrome en vue de l'épaissir.

Les argenteurs utilisent aussi de façon fréquente, pour épargner sur argenture, notre :

Surfin A. Dida Florentin rouge,

qui offre une résistance suffisante, s'étale facilement, sèche très rapidement et s'enlève après usage soit à l'alcool, soit à la potasse. Sa coloration vive et transparente facilite de plus le travail et la retouche.

Vernis mixtion à dorer. Pour dorer à la feuille sur assiette.

Vernis à graver. Pour les graveurs à l'eau-forte sur métaux.

Vernis noir au four. Se cuit à 120°.

Vernis gras noir pour le vieux cuivre.

Vernis gras cristal. Pour protéger le vernis à l'alcool (imitation de dorure) posés sur objets destinés à l'extérieur. — Voir aussi pour les décalcomanies, le catalogue : « *Vernis pour décoration* ».

N° 1047, colle spéciale pour feuillagistes. Sert à coller les feuilles sur leurs pédoncules.

Est aussi utilisée dans l'optique comme colle pour prismes et dans l'horlogerie comme colle pour cadrans, verres ou boîtiers, concurremment à notre :

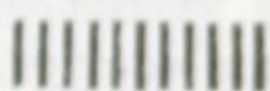
Colle-ciment pour micas isolants et coller les cartes de bristol sur zinc.

Adhésif n° 1420 pour coller les prismes sur zinc.

Colle n° 1765 à séchage lent (50 heures).

Antirouille incolore, bleu, tombac. Pour fers-blancs non dégraissés. Se coupent à la benzine.

Noirs pour fumisterie. Se pose au pinceau. Résiste à la chaleur. Pour plaques de poêles, tôles de fourneaux, grilles, etc...



DEUXIÈME GROUPE — Vernis bronze liquide.

IMITATION DE DORURE OU D'ARGENTURE A LA FEUILLE

Le *bronze liquide* s'applique avec une grande facilité sur plâtre, pâtes de cadres, carton et papier, bois, cuir, paille, métaux bruts ou peints et porcelaine; il ne convient pas aux métaux polis, parce que le bronze glisse et n'adhère pas à leur surface.

Aucune préparation préalable n'est nécessaire pour la pose, on l'étend au moyen d'un pinceau doux avec lequel on fait remonter le métal dans le liquide et rend bien homogène le mélange avant l'application. La seule précaution à observer est de ne poser le vernis que sur des objets bien secs et exempts de graisse. Nettoyez les pinceaux à la benzine. Le séchage de ces vernis est particulièrement rapide (20 minutes à 20°).

On peut obtenir toutes les nuances en mélangeant les vernis types; on produit facilement les effets les plus artistiques en couchant les fonds d'un vernis bronze différent des reliefs et en ressuyant délicatement ceux-ci pour estomper la nuance.

Le *bronze liquide* remplace la dorure à la feuille et est précieux pour la réparation des cadres de glaces ou tableaux, la dorure des grilles d'églises, chandeliers, autels, lampes pour la retouche des décors d'appartement, la restauration des dorures défraîchies, des appareils à gaz, lustres, candélabres, pendules, etc., pour faire des filets ou dorer les bois sculptés, ornements en fonte, rampes d'escaliers, etc.

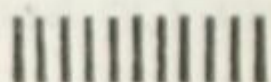
Ces vernis ne conviennent pas pour travaux à l'extérieur.

NUANCES : Ors pâle, riche, brillant, foncé et anglais; cuivre naturel, feu, florentin, médaille, argent, aluminium et vert moderne.



Mixture pour bronze liquide (liquide à couper).

Par ailleurs (pages 36 et 37), nous avons décrit un procédé de dorure à l'*Emailline* qui donne de magnifiques résultats, surtout au vaporisateur.



TROISIÈME GROUPE — Alcools; solvants.

Vous avez vu que chaque vernis cellulosique possède un dilutif approprié dont il ne faut pas s'écarter.

En dehors de ceux-ci, nous délivrons divers produits utiles pour les vernisseurs, dont la nomenclature suit :

Alcool benziné et alcool méthylé, type régie fin 93/95°. Pour nettoyer les pinceaux, couper les vernis à l'alcool.

Demi-vernis ou alcools d'éclaircissage, type régie :

Ordinaire. | Laqué blond. | Laqué blanc 1^{re} qualité.

Pour couper les vernis à l'alcool. Sont exempts de benzine.



Acétone 98/99.

Solvant acétoné.

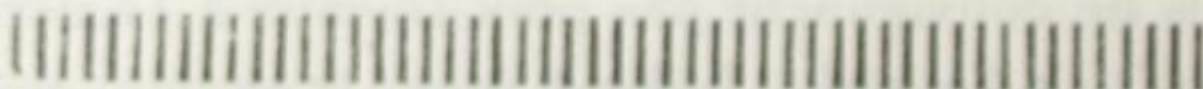
Dilutif de lavage n° 1567, décapant énergique.

Acétate d'amyle.

Benzine et Benzol.



Il n'y a pas de vente assez insignifiante pour ne pas mériter toute notre attention.



USTENSILES DE VERNISSEURS

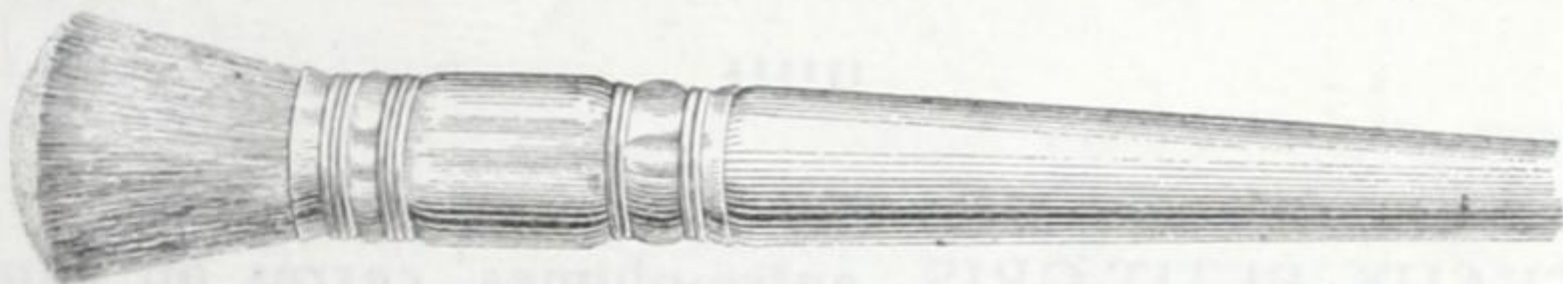
IIIIII

PINCEAUX A VERNIR OU A RESSUYER

IIIIII

**PINCEAUX PUTOIS, bombés, ronds, à vernir, ligature
plumes sur manches en bois.**

Spéciaux pour les vernis imitation de dorure.

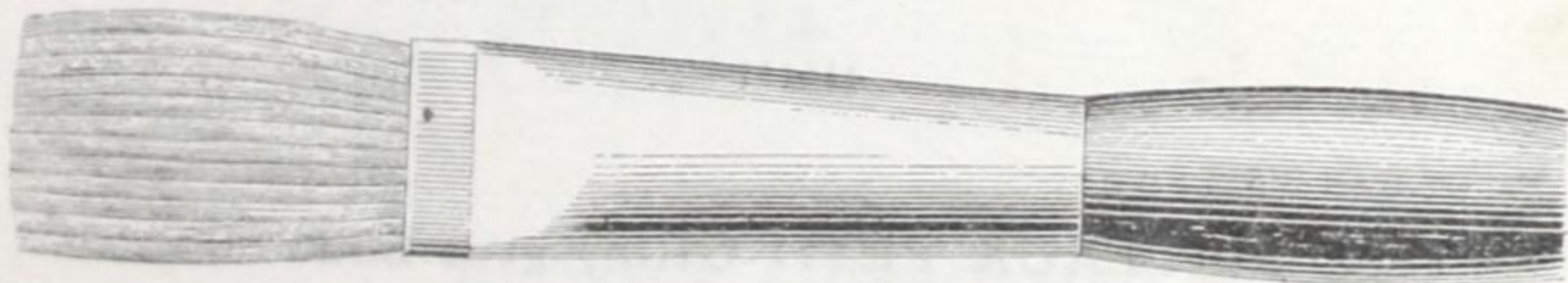


Se fabriquent en deux qualités, supérieure et ordinaire, et en quatorze numéros dans chaque qualité.

Au delà du n° 14, les vernisseurs emploient généralement les pinceaux plats et les queues de morue.

IIIIII

**PINCEAUX PLATS à vernir, viroles fer-blanc
sur manches en bois.**

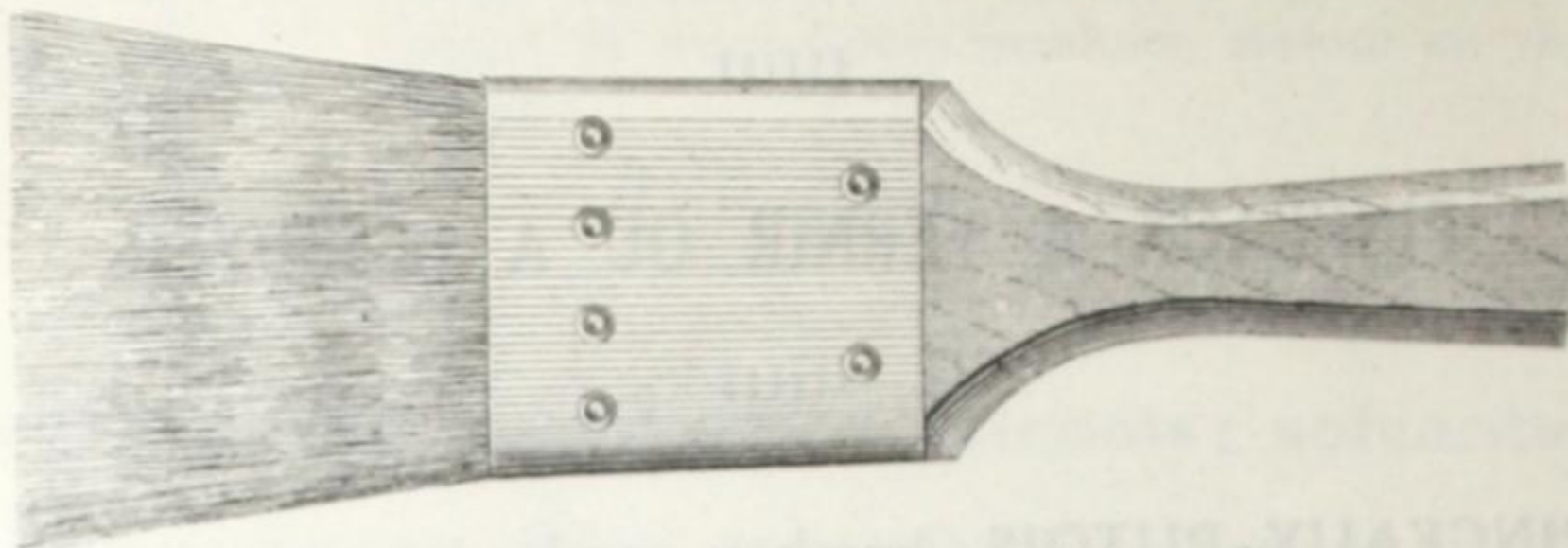


Se font en poils de *putois*, *petits-gris* et *chèvre fin*, les plus employés en putois ont les largeurs de 14, 18, 25 millimètres.

Ces pinceaux plats, de même que les queues de morue, très employés pour le vernissage des paillons, se font en toutes largeurs et épaisseurs.

QUEUES DE MORUE, à vernir, virole en fer-blanc.

POUR LES VERNIS PAILLONS ET LES GRANDES SURFACES UNIES

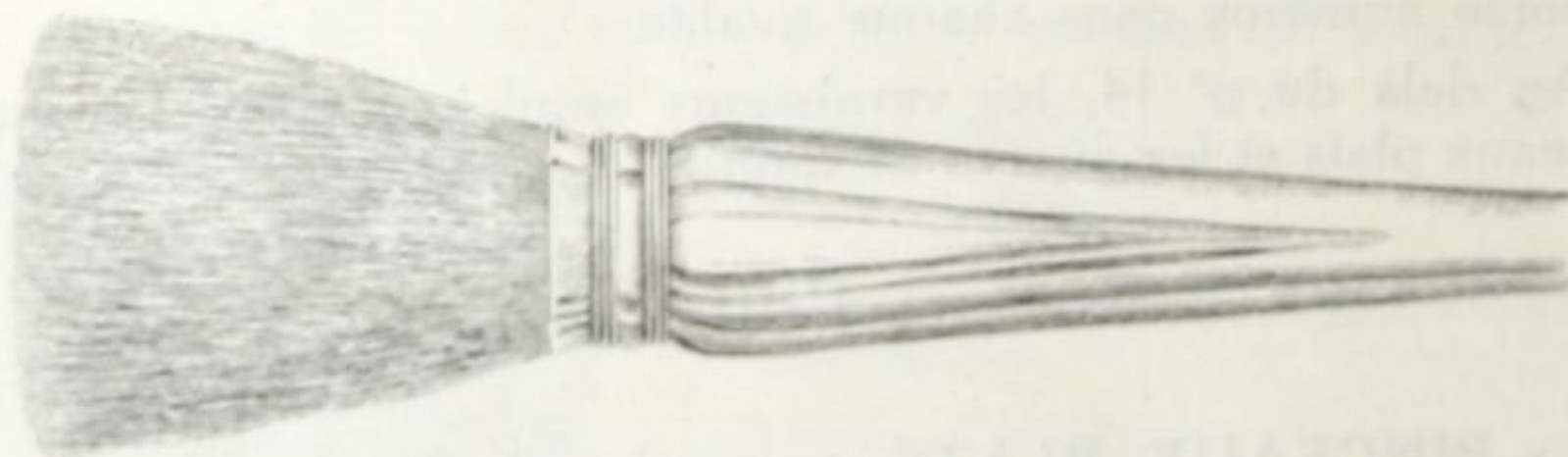


Se font en *petit-gris*, ours et chèvre fin,
avec des largeurs de 13, 19, 25, 32, 38, 45, 50, 57, 62, 75, 88
et 100 millimètres.

IIIIII

PINCEAUX PETIT-GRIS, entre-plumes, carrés ou bombés.

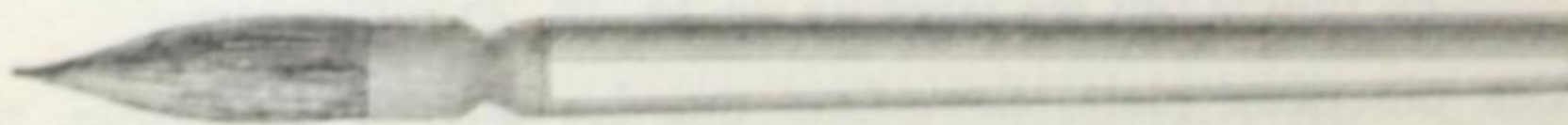
SPÉCIAUX POUR VERNIS COPALS SUR BOIS



Se font en 1, 1 1/2, 2, 2 1/2, 3, 4, 5, 6 et 8 plumes.

IIIIII

PINCEAUX PETIT-GRIS, gros bout
à réchampir les brunis des pièces ciselées et poser l'épargne.

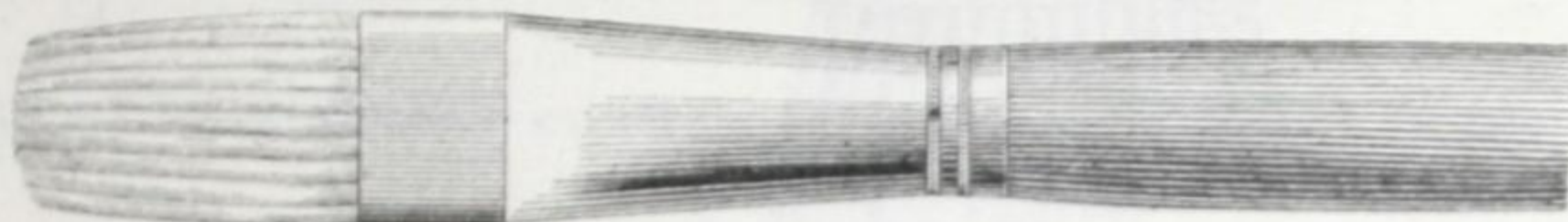


Les numéros les plus employés sont : 1, 2, 3, 4.

BROSSERIE POUR BRONZEURS

IIIIII

BROSSES EN SOIES BLANCHES, plates, pour Zincs d'art.

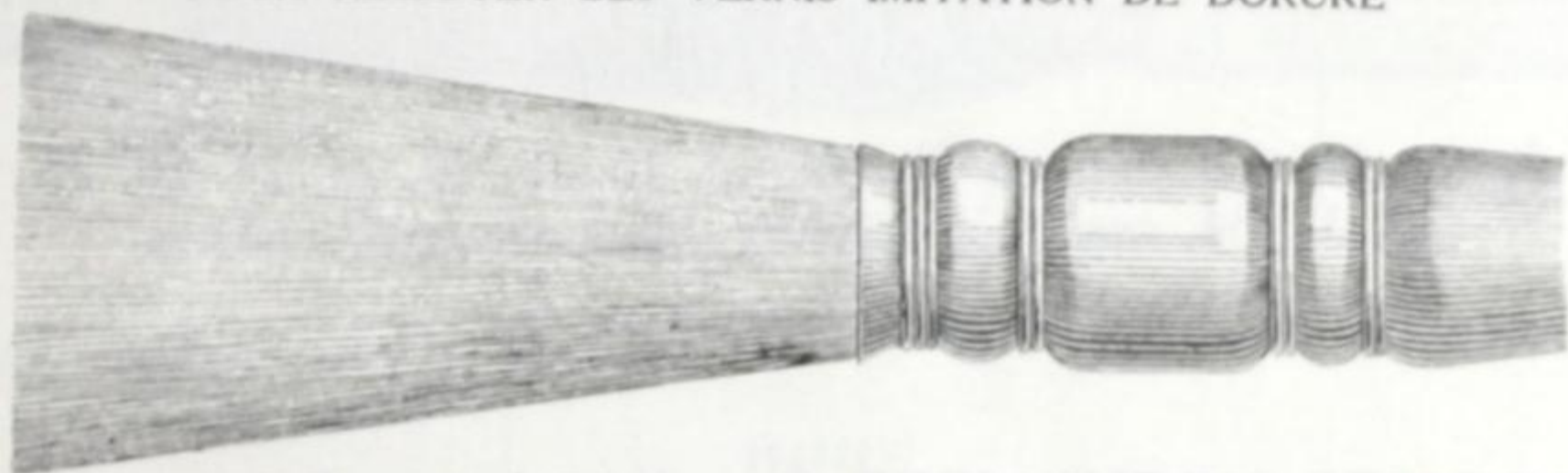


Se font en n^{os} 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 et 22.

IIIIII

**BROSSES A RESSUYER ou ÉBOURIFFOIRS,
soies blanches.**

POUR RESSUYER LES VERNIS IMITATION DE DORURE

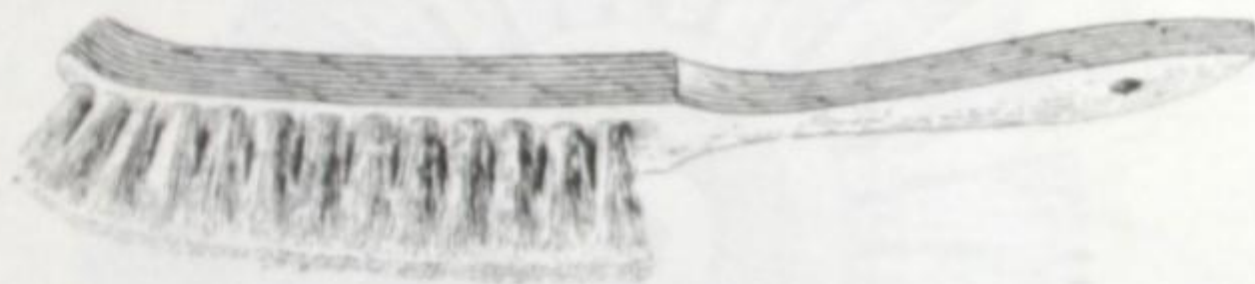


Se font en qualité ordinaire et extra et en six numéros.

IIIIII

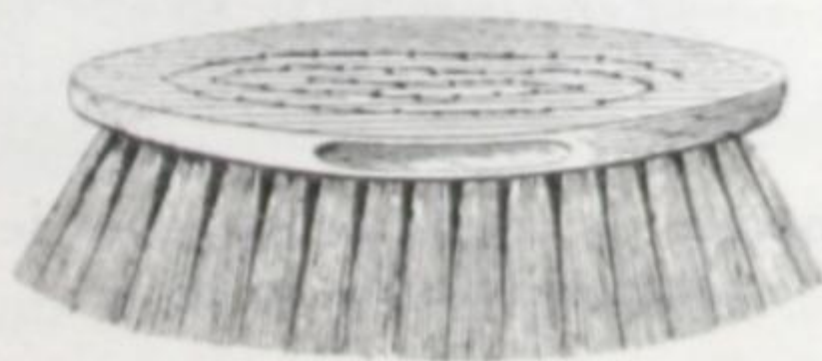
BROSSES SPÉCIALES

BROSSES A PONCER



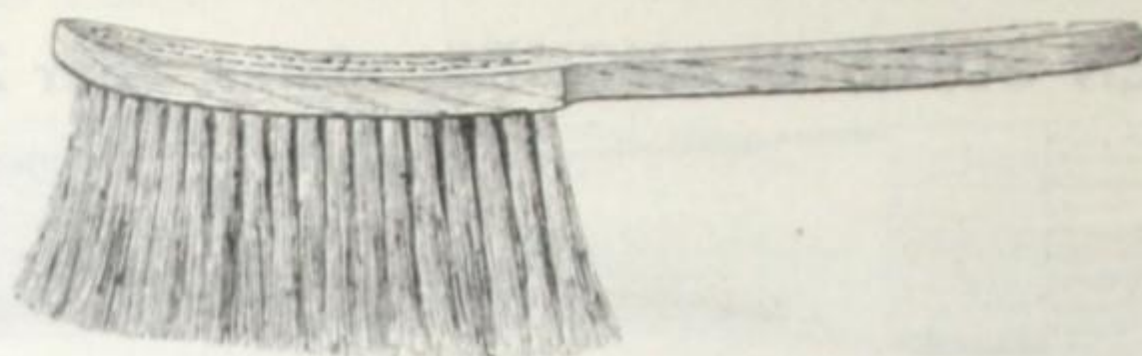
IIIIII

BROSSES A DÉROCHER

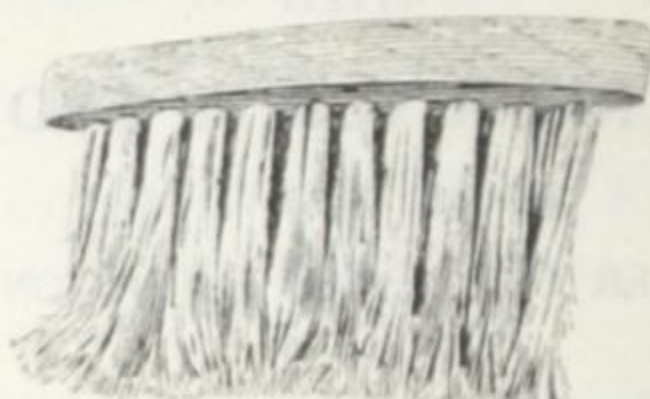


GRATTE-BOËSSES en fils de laiton dits " Comètes "

Modèle argenterie à manche 4 rangs



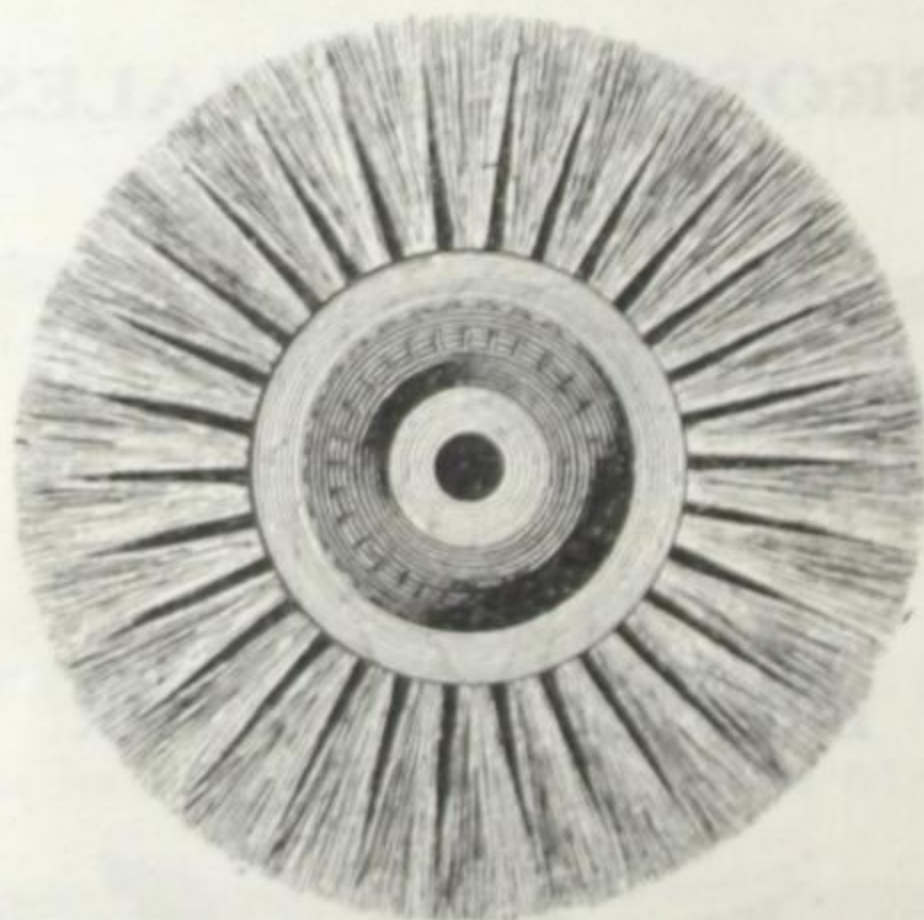
Modèle chien 3 rangs



Se font en numéros de fils, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, ces trois derniers dits « chefs-d'œuvre ».

IIIIII

BROSSES CIRCULAIRES dites " Moignons " pour polir les pièces de cuivre et de bronze.



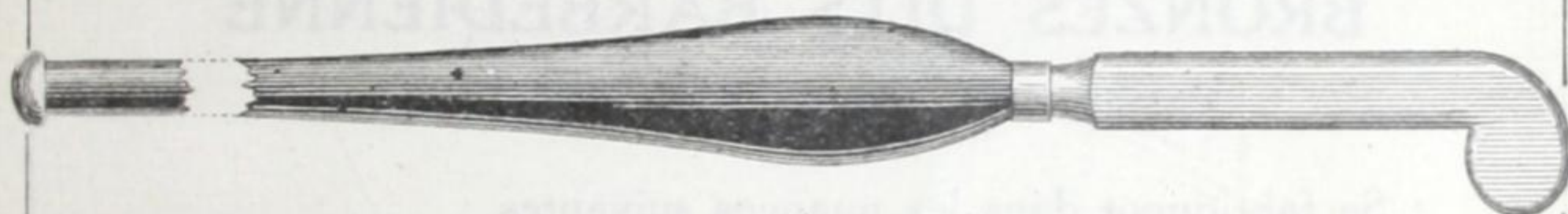
Se font en un nombre de rangs, en largeur, de 3, 4, 5, 6 et 8, avec montures en bois.

VIGNETTES (gratte-boësse à main).

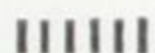
GRATTE-BOËSSES en fil de verre liés avec rubans de plomb.



BRUNISSOIRS ACIER toutes formes, à arêtes trancheuses ou lisseuses.

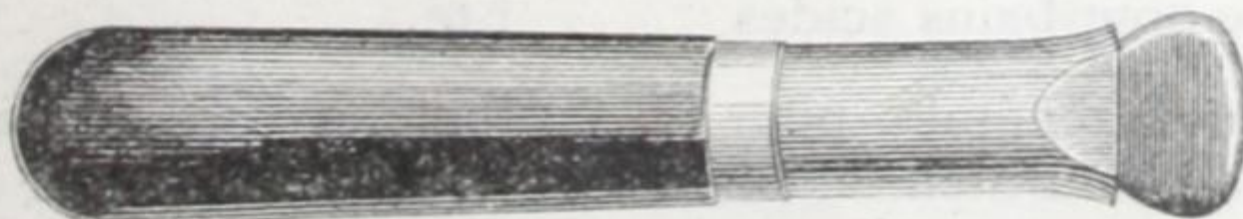
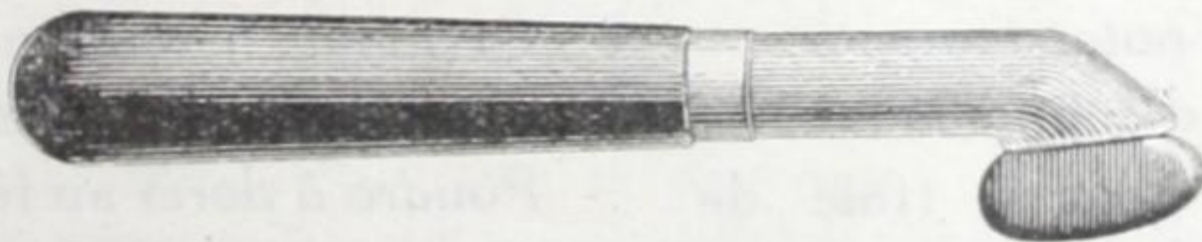


Se font pour emplois à la main, au tour ou au bras,
en toutes formes.



SANGUINE (Hématite polie), à viroles cuivre et manches bois.

Se font pour emplois à la main, au tour et au bras, en pierres serties droites ou de côté, à arêtes trancheuses ou lisseuses.



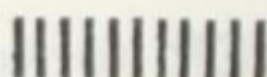
UIRETS ou BUFFLES pour polir les brunissoirs.



BRONZES EN POUDRE

PRINCIPALES NUANCES : Or pâle, Or brillant, Or riche, Or citron, Or vert pâle, Or vert anglais, Or vert riche, Or roux, Or foncé, Orange, Cuivre naturel, Feu, Ecarlate ou Florentin, Cramoisi, Violet, Vert bleuâtre, Vert moderne, Bleu, Argent, Médaille clair et sou, Chair, Aluminium

Se fabriquent actuellement qu'en trois qualités : *impalpable mat, extra et moyenne brillante.*



BRONZES DITS BARBEDIENNE

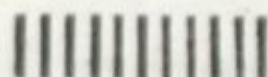
POUDRES IMPALPABLES POUR ZINCS D'ART

Se fabriquent dans les nuances suivantes :

Vert antique clair.
Vert antique foncé.
Mordoré jaune.
Mordoré rouge.
Vert Empire.
Vert Pompéï.

Chêne.
Médaille clair.
Médaille foncé.
Orange.
Brun foncé.
Florentin clair.

Florentin foncé
Chocolat.
Jaune et Citron.
Vert-de-gris.
Chair.
Vieil or.



PRODUITS DIVERS

Cyanure de potassium pur.
Sulphhydrate d'ammoniaque.
Sulfure de potasse (foie de soufre).
Suie calcinée pour bains acides

Or moulu jaune en vessie
— rouge en vessie.
Poudre à dorer au fer, surfine.
Gomme laque.
Etc...

D'une façon générale, pour les produits et accessoires que nous ne tenons pas nous-mêmes, nous nous faisons un plaisir d'indiquer impartialement à nos clients les meilleures adresses de fournisseurs.

EXCUSEZ-NOUS de cette longue énumération. Nous avons cru devoir la faire pour vous prouver que nous avons pour chaque utilisation un produit exactement approprié. Vous répétant que nous pouvons vous aider en toute conscience dans vos recherches, nous vous assurons du plaisir que vous nous ferez en nous consultant lors de vos prochains approvisionnements. Tous nos efforts tendront toujours à vous les procurer au mieux.

DANS VOTRE correspondance, faites-nous part de toutes vos observations, c'est le meilleur service que vous puissiez nous rendre. Merci.



TABLES DES MATIÈRES

Nous disons bien « les » tables. Nous n'avons pas voulu nous borner, pour vous faciliter vos recherches, à la table trop classique par noms d'articles.

Vous trouverez ci-contre :

- 1° Une table classée par matière à traiter;
- 2° Une autre par noms de produits et articles;
- 3° Un index analytique.

Une pareille tâche étant assez complexe, nous espérons nous voir pardonner les lacunes de ce travail, comme vous nous avez pardonné les insuffisances inévitables de notre texte.

Nous nous excusons des unes et des autres, dans l'espoir que tel qu'il est cet ouvrage pourra vous rendre les services que vous en attendez.





MATIÈRES et OBJETS à traiter.

Résultats recherchés.

Voyez d'abord : Emploi des vernis, page 10; Pulvérisation, page 12.

	Pages		Pages
Acier (Vernis pour).....	71	Cuivre estampé. 19 et la suite, 35, 41,	52
Aluminium (Vernis pour).....	65	— fondu ... 19 et la suite, 35, 41,	52
— (Poudre d').....	88	— repoussé. 19 et la suite, 35, 41,	52
Appareillage électrique.....	60	Cuivrierie 19 et la suite, 35, 41,	52
Appareils d'éclairage.....	19 et la suite	Cuivre (Paillons de).....	67
Appliques.....	19 et la suite	— rosette	44
Argent	20, 52	Cycles (Accessoires de).....	66
Armuriers	71	Damasquinés	63, 65
Articles de Paris	59	Deuil (Articles de).....	65, 67
— Gablonz	59	Dorure anglaise	25
— Pforzheim	59	— (Conservation de la).....	40
Autos (Accessoires d').....	29, 66	— (Imitation de).....	19 et la suite
Baguettes chimiques	38	Dynamos	77 et la suite
— d'encadrement	36, 38, 81	Eclairage (Bronzes d'). 18 et suite, 38,	48
Barbedienne.....	41 et la suite	Electricité	74
Barrettes	32	Epingles	32
Bâtis de machines (Voir noirs, table par noms de produits).		Espagnolettes.....	19 et la suite
Bicyclettes	66	Etain.....	52, 65, 67, 69
Bijouterie deuil.....	65, 67	Fantaisie (patines)	45
Bijoux	53, 60	Fer	71
Bobinages	77	Fer-blanc	52
Bois doré (imitation).....	36	Fermoirs	29
Boîtiers (Colle pour).....	81	Ferronnerie	71
Boucles.....	32, 52, 64, 65	Fils isolés	78
Boutons.....	19, 52, 60, 64, 65	Florentine (Patine)	48
Bronze (Vernis pour).....	20	Fonderie (Vernis pour modèles).....	73
— en poudre.....	88	Fonte	71
— (Imitation de).....	41 et la suite	Fumée (Patine)	44
— d'art	41, 43	Fumisterie	81
— anglais	45	Gablonz (Articles de).....	67
Brunis	21	Galleries d'ameublement ...	18 et la suite
Cadrams (Colle pour).....	81	Garde-feux	18 et la suite
— (Vernis pour).....	64, 65	Garnitures	18 et la suite
Cadres	36, 38, 81	Givrures	67
— argentés (dorure sur).....	38	Gravure	60, 64, 65
Capsules d'étain.....	69	Hollandais (Dorure genre).....	22
Caractères d'imprimerie (Objets en).	46	Horlogerie	29, 32, 74
Chaînes	32	Horloges comtoises.....	19 et la suite
Ciselés or	21		
Crémones bronze.....	19 et la suite		

	Pages
Imitation de bronze.....	41 et la suite
— bois doré (or mat)...	24, 36
— dorure pinceau. 19 et la suite	
— — anglaise	25
— — trempé ou bain....	28
— — vaporisateur	34
— — à la poudre...	36, 81
Instruments de précision.....	74
Jeté poudreux.....	48
Jouets	72
Jumelles.....	64, 65, 67, 76, 80
Laiton	19 et la suite
Lampes	19 et la suite
Lits	33, 75
Lunetterie	29
Lustrerie	19 et la suite, 41 et la suite
Maillechort	20 et la suite, 52
Mécanique de précision. 19 et la suite,	
64 et la suite, 74	
Médaille (Patine).....	44
Métal blanc.....	19 et la suite
Métaux (Voir à la nomenclature).	
Miroiterie	39
Modèles de fonderie.....	73
Nickel	29, 65
Optique (Instr. d')... 29, 64, 65, 67,	
74, 80, 81	
Orfèvrerie	19, 32, 52, 60, 64, 65
Or mat (Imitation).....	24, 36
Or moulu (Imitation).....	19 et la suite
Ornements funéraires.....	71, 81
Or nitraté	42
Outils (Vernis pour).....	71

	Pages
Paillettes	53, 67
Paillons	67
Perles métalliques	52
Photographiques (Appareils)....	29,
64, 65, 67, 74, 80, 81	
Photogravure	40
Pistolet (Vernis au).....	12
Plaques-adresses	29, 64, 65
Poli-vernis	19 et la suite
Porte-mines	29, 64, 65
— crayons	29, 64, 65
Prismes (Colle pour).....	81
Quincaillerie	71
Sablés (Vernissage d'objets).....	29
Serrures	71
Signaux	55
Surbouchage	70
Suspensions... 19 et la suite, 41 et la suite	
Taillanderie	71
T. S. F. (Access. de)....	29, 64, 66, 78
Tubes d'étain.....	69
— d'optique	29, 64, 65, 67, 74
Unis or	19 et la suite
Vert antique (patine)	43
Vert-de-gris (patine)	43
Vieil argent	42
— or	42
Vieux cuivre.....	42
Zinc	40
Zincographie	40
Zincs d'art	46



DÉSIGNATION DES PRODUITS

	Pages
Acétate d'amyle	82
— (Vernis à) (indiqué	
à chaque produit).	
Acétate de cellulose (Vernis à).....	78
Acétine	31
Acétone	82
— (Vernis à) (Voir Acétate	
d'amyle).	

	Pages
Acier (Vernis pour).....	40, 71
Adhésif 1420.....	81
Alcools	82
Alliard	75
Amidols	20, 21, 32, 35, 58
Amylacétiques (Vernis) (Voir Acé-	
tate d'amyle).	
Anciens (Marque A. Dida).....	21

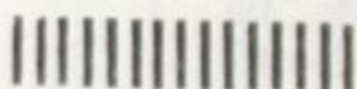
	Pages
Anti-oxyde (Vernis)	19, 39, 74
Antirouille	72, 81
Argenterie (Brosses dites)	86
Bain (Vernis au)	25
Barbedienne (Poudres)	42, 46, 88
Benzines	82
Blancs n° 1	40, 54
— n° 2	40, 54
— n° 3	53, 54, 59
— lavable	40
— métaux	40
— belge	37
(Voir en outre les blancs de chaque série).	
Blonds brillant	54
— métaux	40
— siccatif	54
(Voir en outre les conservateurs, 39, 40 et les blonds de chaque série).	
Bronze en poudre	37, 88
— imitation	45
— liquide	81
Brosserie	85
Brunissoirs	87
Buffle	87
Capsules d'étain	69
Cellosines	20, 21, 33, 36, 59
Celluloïd (Vernis au), voir Acétate (Vernis à).	
Cellulosiques (Vernis).	
Chefs-d'œuvre (Brosses)	86
Chèvre (Pinceaux)	86
Chien (Brosse)	86
Chrysanthème	57
Colle-ciment	81
Colle spéciale	80
Collodions	à la demande
Comètes (Brosses)	86
Conservateurs argenture	39
— bronzes	39
— dorure	40
— zinc	40
— fer et acier	40
— incolores	39
Couleurs (Vernis transparents de)	52
— (— opaques de)	61
Courant n° 2	71, 73
Cuirets	87
Cyanures	88
Demi-laqué	53, 82
— mat noir	66
— vernis	53, 82

	Pages
DIDA conservateurs	39
— émaux opaques	61
— — transparents	59
— mats	37, 65, 66
— fer et acier	71
— mixtions. 21, 24, 42, 46, 48, 49, 53,	56
— optiques	75
— or chimique	38
— or mat	22
— or moulu	19 et la suite
Dilutifs Amidol	32
— Cellosine	33
— Emailline	30
— Emailloïd	65
— Glacelline	60
— Majolic	64
— opaque mat	65
— de lavage 1567	82
— 1692	64
(Demander le dilutif approprié à chaque vernis ou laque cellulosique).	
Dorure (imitation). 19 et suite, 75 et suite	
— anglaise	25
— au trempé ou au bain	28
— au vaporisateur	34
— à la poudre	36, 47
— à la feuille	80
— (or moulu vrai)	88
Double-mat noir	65
Ebouriffoirs	42, 85
Emailline	29, 35, 40, 58, 65
— à brillanter	30, 35
— mat	61, 65
Emailloïd	65
Emaux noirs	64
— opaques A. Dida	61
— — GL	62
— — mats	37, 65, 66
— transparents	59
— vélo	63
Enduits à capsuler	70
Entre-plumes	84
Epargne	80
Fer et acier	71
Flamme (Vernis à la)	73
Four (Vernis au)	80
Givrés	67
GL	57
Glacelline	60
Gomme laque	88
Gras bronze	47

	Pages		Pages		Pages
Gras cristal	80	Numéros 1047	80		
— noir	42, 80	— 1143	69		
Gratte-boësse	86	— 1244	40		
Graver (Vernis à)	80	— 1260	49		
		— 1261	49		
Huile à vieillir	42	— 1276	45		
Imitation de dorure anglaise	25	— 1328	30, 33, 36		
— — au trempé	28	— 1347	30, 35		
— — au vaporisateur	34	— 1400	49		
— — à la poudre... ..	36, 47	— 1420	81		
— — à la feuille	80	— 1453	31		
— — Dida. 19 et suite, ..	75	— 1454	31		
— — or moulu vrai	88	— 1458	31		
— de bronze	41 et la suite	— 1486	18		
Incolores n ^{os} 1 et 2	21	— 1492	64		
(Voir aussi les incolores de chaque		— 1537	71		
série).		— 1542	18		
Isolants (Vernis)	78	— 1546	31, 70		
		— 1567	82		
Jus de sauce	43- 45	— 1570	39		
		— 1646	71		
Majolics A et B	60, 64, 65	— 1692	64, 66		
Matéine	42, 67	— 1693	37		
Mats A. Dida	61	— 1708	51, 65		
Mixtions à dorer	80	— 1722	36		
— genre or mat	24	— 1727	35		
— — moulu	21	— 1732	71		
— grasse	46, 48, 49	— 1739	31		
— maigre. 42, 46, 48, 49, 53, ..	56	— 1765	81		
Mixture pour bronze	47, 82	— 1784 bis	71		
Moignon (Brosse)	86	— 1837	76		
Mordant n ^o 1400	49	— 1876	23, 40		
		— 1877	31		
Noirs à l'alcool	52 et la suite	— 1880	31		
— amylicétique	64	— 1907	70		
— au four	80	— 1930	79		
— brillant A. D.	56	— 2017	23		
— fumisterie	81	— 2025	50, 66		
— japonais A. D.	56, 76	— 2100 (voir Majolic B).			
— emailloïd	65				
— demi-mat	65	Opagues	61 et la suite		
— double-mat	65	— mats	65		
— courants	71	Optiques	26, 75		
— mat surfin	42, 56	Or mat	24		
— mat fumée	77	Or moulu vrai	88		
— ferrures	71	— (Vernis)	19 et la suite		
(Voir aussi les noirs de chaque		Ors pour cadres	38		
série).		Ours (Pinceaux)	84		
Numéros 223	23, 40				
— 299	23	Paillons	67		
— 300	23	Patines	41 et la suite		
— 390	23	Pinceaux chèvre fin	83, 84		
— 457	71	— ébouriffoir	42, 85		
— 715 bis	39	— entre-plumes	84		
— 830	23, 40	— gros bout	84		
		— ours	84		

	Pages
Pinceaux petit-gris	83, 84
— putois rond	83
— — plat	83
— queue de morue	84
— soies	85
Préservateurs	39
Produits divers	80, 88
Putois (Pinceaux)	83
Pyroxiline (Vernis à la), voir à Acétate (Vernis à l').	
Queue de morue	84
Retardateur de dessiccation	42
Ruche	57
Sanguine	87
Sauce à bronzer	43, 45
Siccatifs (Opacques dits)	63
Solvants	82
Sulphydrate	88

	Pages
Surbouchage	70
Surfins A. Dida	54
Teintures or	31
Transparents	54 et la suite
Trempé (Vernis au). 28 et suite, 64 et suite	
Ustensiles	83
Vélos	63
Vieil or	42
Vieil argent	42
Vieux cuivre	42
Vignettes	87
Xylines	58, 72, 73
Zapons (Vernis genre)	29
Zinc	40, 46
Zincs d'art	46



INDEX ALPHABÉTIQUE

	Pages
Accidents	7
Aérophotographie	12
Aéron	12
Acétate (Vernis à l'), voir à « Désignation ».	
Acétone (Vernis à l'), voir à « Désignation ».	
Adresse	1
Ajutage	14
Amylacétique (Vernis), voir à « Désignation ».	
Annulations	10
Assurance	7
Avaries	7
Bains	20
Bain (Vernis au)	29
Belgique (Fabrique de)	2
Bidonage	5
Blanchiment	20
Bonbonnes	5
Brunissage	20
Bruxelles (Fabrique de)	2
Buses	14

	Pages
Caisses	6
Capsulage	69
Cellulose (Vernis à la), voir à « Désignation ».	
Chèques postaux	1, 9
Chromographie	12
Colis postaux	7
Commandes	4
Communications	16
Conditionnement	5
Conditions de vente	4
Contenances	6
Contestations	9
Correspondance	2
Dames-jeannes	5, 7
Décapage	38
Dégraissage	20
Démonstration (Salle de). 2, 12, 13,	15
Dépôts	2
Dérochage	20
Dida (Signature)	19
Dida (Vernis), voir à « Désignation ».	
Douane	8

Pages
70
54
31
4 et la suite
e, 64 et suite

83

63

42

42

42

87

58, 72, 73

29

40, 46

46

Pages

6

69

« Dé-

1, 9

12

7

4

16

5

4

6

9

2

5, 7

38

20

2, 13, 15

2

20

19

signa-

8

	Pages
Eau-forte	20
Eclaircissage	11
Emballages	6
Emploi des vernis.....	10
Etranger	8
Expéditions	6
Exportation	8
Flacons	5
Fûts	5
Garanties	9
Gratte-bossage	20
Livraisons	6
Logements	5
Magasins : 22, boulevard des Filles- du-Calvaire, Paris (XI ^e) ; 68-70, rue du Transvaal, Bruxelles-Auder- lecht	1, 2
Matage (Bain de).....	24
Mise au point.....	15
Nettoyage des appareils.....	37
Nitro-cellulose (Vernis à la), voir à « Désignation ».	
Octrois	6
Paielements	8
Pistolet (Vernis au).....	12
Polissage	20
Postaux (Colis)	7
— (Chèques)	1, 9

	Pages
Poste	8
Précautions de vernissage.....	10
Prix de vente.....	4
Pulvéra-color (vaporisation)	12
Pulvérisation	12
Récipients	5
Réclamations	9
Recouvrements	9
Recuison	20
Remises	4
Retours de marchandises.....	8
Séchage	20
Surbouchage	70
Suppression	13
Téléphones : Roquette 32-91.....	2
— — 09-59.....	2
— n° 14 à Juvisy.....	2
Transports	6
Trempé (Vernissage au).....	29
Usines de Draveil (S.-et-O.).....	1, 2
— Bruxelles-Auderlecht... 1,	2
Ustensiles	85
Vaporisation	12, 34
Vente (Conditions de).....	4
Virements Banque de France.....	9
— Chèques postaux	1, 9
Zapons (Vernis genre), voir à « Dé- signation » : Emaillines.	



Nous entendons mériter votre confiance.

Tous nos efforts tendent à vous donner entière satisfaction.



Les garanties dont nous accompagnons nos livraisons ne sont pas notre unique force : notre vernis est *vraiment bon*.

Vous savez ce qui vous sera livré et les ennuis que vous vous éviterez en vous adressant à nous. Songez que nous avons 75 ans de fonctionnement!

Notre réputation est pour vous *une assurance* contre tout ennui.

IIIIII

L'universelle renommée dont jouissent nos vernis résulte des méthodes employées pour assurer une fabrication continue, ainsi que des procédés minutieux et rationnels, qui ne laissent aucune place à la routine et garantissent des produits constants.

En raison de cette estime, nos vernis sont l'objet de nombreuses contrefaçons, contre lesquelles nous désirons vous mettre en garde, en vous priant d'exiger sur nos flacons à notre moule, le cachet de garantie vert clair sur fond noir, ainsi que l'étiquette portant notre nom :

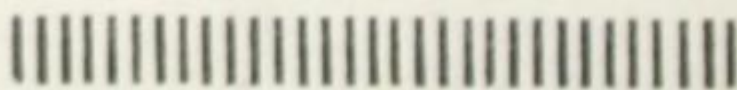


A. Dida

Vos dévoués,

G. LEVASSEUR & C^{ie}

PARIS-DRAVEIL-BRUXELLES



Avis important

*L'universelle renommée dont jouissent les Vernis de la **Maison DIDA** résulte des méthodes employées pour assurer une fabrication continue, ainsi que des procédés minutieux et rationnels, qui ne laissent aucune place à la routine et garantissent des produits constants.*

*En raison de cette estime, les **Vernis DIDA** sont l'objet de nombreuses contrefaçons, dont nous désirons mettre en garde l'acheteur en le priant d'exiger sur chaque flacon à notre moule, le **Cachet de garantie vert clair sur fond noir** ainsi que l'**Étiquette** portant le nom et la signature de l'Inventeur :*



1^{ER} JANVIER 1927



1068 Foliot

42